MINISTÈRE DU COMMERCE, DE L'INDUSTRIE
DES POSTES ET DES TÉLÉGRAPHES

EXPOSITION UNIVERSELLE INTERNATIONALE DE 1900
À PARIS

RAPPORTS
DU JURY INTERNATIONAL

Groupe XIII. — Fils, Tissus, Vêtements

DEUXIÈME PARTIE. — CLASSES 85 ET 86

PARIS
IMPRIMERIE NATIONALE

M CMII

C. F. E.

RAPPORTS DU JURY INTERNATIONAL

DE

L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE 1900

MINISTÈRE DU COMMERCE, DE L'INDUSTRIE
DES POSTES ET DES TÉLÉGRAPHES

EXPOSITION UNIVERSELLE INTERNATIONALE DE 1900
À PARIS

RAPPORTS
DU JURY INTERNATIONAL

Groupe XIII. — Fils, Tissus, Vêtements

DEUXIÈME PARTIE. — CLASSES 85 ET 86

PARIS
IMPRIMERIE NATIONALE

M CMII

Fb250
COMITÉ FRANÇAIS
DES EXPOSITIONS À L'ÉTRANGER
N° 117
BIBLIOTHÈQUE

CLASSE 85

Industrie de la confection et de la couture pour hommes, femmes et enfants

---

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. LÉON STORCH

IMPRIMERIE NATIONALE.

COMPOSITION DU JURY.

BUREAU.

MM. Worth (Gaston), ancien président de la Chambre syndicale de la Confection et de la Couture (comités, Paris 1889; président des comités, Paris 1900), membre de la Commission permanente des valeurs de douane, *président*. . . . . France.

Grunwaldt (Paul), fourrures, conseiller du commerce extérieur de la France, *vice-président* . . . . . Russie.

Storch (Léon), vêtements confectionnés pour femmes (comités, Paris 1900), *rapporteur* . . . . . France.

Ricois (Ernest), Directeur-gérant des magasins du Bon-Marché (médaille d'or, Paris 1889; secrétaire des comités, Paris 1900), *secrétaire* . . . . . France.

JURÉS TITULAIRES FRANÇAIS.

MM. Bessand (Charles), Directeur des magasins de la Belle-Jardinière (comités, jury, Paris 1878; jury, Paris 1889; comités, Paris 1900), ancien président du Tribunal de commerce de la Seine. . . . . France.

Carette (Georges), président de la Commission de l'exposition d'ensemble des maîtres tailleurs de Paris. . . . . France.

Morhange (Alfred), robes et manteaux (maison Sara Mayer, Morhange et Cie), Vice-président de la Chambre syndicale de la Confection et de la Couture. France.

JURÉS TITULAIRES ÉTRANGERS.

MM. Fleetwood (Wilson) (G. D. A.), C. B. . . . . Grande-Bretagne.

Rejtö (Alex.), professeur à l'École polytechnique de Budapest. . . . . Hongrie.

JURÉS SUPPLÉANTS FRANÇAIS.

MM. Dury (Adolphe), confections pour enfants (maison A. Dury et fils), (comités, Paris 1900), Président de la Chambre syndicale des confectionneurs pour hommes et enfants. . . . . France.

Kahn (Paul), vêtements en gros (comités, Paris 1900). . . . . France.

JURÉS SUPPLÉANTS ÉTRANGERS.

MM. Dujardin (François), à Leuze . . . . . Belgique.

Griffin (J. S.). . . . . États-Unis.

EXPERTS.

MM. Aine (Eugène), confections pour dames. . . . . France.

Ducher (Hippolyte), tailleur militaire (maison Gerbeaud-Ducher). . . . . France.

PREMIÈRE PARTIE.

PRÉLIMINAIRES.

PRÉAMBULE.

Dans le rapport du 30 juillet 1894 de M. Alfred Picard, Commissaire général de l'Exposition de 1900, il est dit, en ce qui concerne la classification générale des objets exposés, page 78 :

Aux termes du règlement, les classes des industries d'art comprendront deux sections et comporteront deux séries distinctes de récompenses ; l'une pour les auteurs des dessins, cartons, maquettes, etc. ; l'autre pour les industriels. Ainsi les artistes seront récompensés, non plus à titre de collaborateurs, mais comme exposants.

Et plus loin, page 79 :

A l'Exposition contemporaine sera jointe une exposition rétrospective centennale. Cette exposition, au lieu d'être concentrée, comme en 1889, et de n'attirer ainsi que les érudits, les chercheurs, sera répartie entre les groupes et les classes ; la visite s'en imposera dès lors à la masse du public.

Chaque groupe et, autant que possible, chaque classe, aura pour vestibule une sorte de petit musée où quelques repères, convenablement choisis, marqueront les principaux progrès réalisés depuis 1800.

Et enfin, page 87 :

Deux classes, celle de la bonneterie, de la lingerie et des accessoires du vêtement et celle de l'habillement des deux sexes, ont été assez profondément remaniées. Nous leur substituons deux classes nouvelles, mieux délimitées : l'une pour les industries de la confection et de la couture, l'autre pour les industries diverses du vêtement.

Ces considérations nous indiquent nettement le cadre et les limites du rapport concernant la Classe 85. Nous nous en tiendrons rigoureusement à l'habillement des deux sexes, et nous ferons une large place au côté artistique de l'industrie de l'habillement, ainsi qu'à son histoire rétrospective, son origine et les étapes successives de son organisation.

En ce qui concerne le côté économique, le rapport magistral de M. Leduc sur la Classe 36 à l'Exposition de 1889 reste un document inimitable, presque d'actualité, et nous croyons devoir y renvoyer le lecteur, nous bornant à le compléter, en puisant dans les documents officiels les plus récents, les chiffres et les considérations qui concernent la période de 1889 à 1900.

La création et le développement de l'industrie de la confection, la question de l'ap-

prentissage et de l'enseignement professionnel, les institutions syndicales, les œuvres d'assistance et de mutualité, destinées à faciliter la solution de la question des salaires, seront l'objet d'un examen attentif qui s'impose lorsqu'il s'agit d'une industrie qui fait vivre directement un million de personnes, et indirectement au moins autant, qui fait un chiffre d'affaires annuel de un milliard de francs au minimum, en ce qui concerne le vêtement de femme seulement, et qui distribue un salaire annuel moyen de 165 millions de francs pour cette même branche.

Une autre innovation du Commissaire général de l'Exposition de 1900, consiste à mettre partout en contact le matériel et les procédés de fabrication avec les produits. Toutefois, en ce qui concerne le XIIIe Groupe, le rapport de M. Picard dit, page 86 :

Au frontispice du groupe de fils, tissus et vêtements, on trouve quatre classes consacrées au matériel et aux procédés de la filature, de la fabrication des tissus, du blanchiment, de la teinture, de l'impression, de l'apprêt, de *la couture et de l'habillement*. Ici, la spécialisation du matériel et des procédés a dû être faite, non par classe, mais par groupe ; en effet, les mêmes machines et les mêmes méthodes sont communes à des articles qui prennent nécessairement place dans des classes distinctes.

Nous laissons, en conséquence, au rapporteur de la Classe 79, le soin d'étudier la question de l'outillage et du matériel, en ce qui concerne l'habillement des deux sexes.

RÉCOMPENSES.

Tout ce qui concerne les comités d'admission et d'installation a fait l'objet d'un rapport spécial confié à M. Ducher. Nous n'avons donc pas à y revenir, et nous ne nous occuperons que des opérations du Jury.

Le nombre des exposants inscrits au catalogue était de 357, répartis comme suit :

France	97
Colonies et pays de protectorat	43
Étranger	217
Total	357

Sur ce nombre :

12 étaient hors concours; 127 n'ont pas exposé ou ont été renvoyés à d'autres classes; 213 ont été récompensés.

Les exposants hors concours étaient : MM. Worth, P. M. Grunwaldt, L. Storch, Ricois (maison Fillot, Ricois, Lucet et Cie); Bessand père et fils, Stasse et Cie; Carette; Morhange (maison Sara Mayer, A. Morhange et Cie), jurés titulaires. — MM. Dury (maison Dury et fils); Kahn (Paul), jurés suppléants. — MM. Vaxelaire Claes et Cie, juré dans une autre classe; Ducher, expert auprès du Jury; Revillon frères, juré dans la Classe 52.

Le Jury a commencé ses opérations le 6 juin et s'est réuni chaque jour jusqu'au 26 juin.

Chaque juré commençait par noter, pour chaque exposant, le coefficient qu'il estimait devoir lui être attribué d'après le tableau suivant, adopté par l'Administration pour toutes les classes :

Mention honorable.....	de 1 à 5	Médaille d'or.....	16 à 20
Médaille de bronze.....	6 à 10	Grand Prix.....	21 à 25
Médaille d'argent.....	11 à 15		

La cote définitive de chaque exposant devait résulter de la moyenne des votes émis pour chacun d'eux par les membres du Jury.

Le Jury de groupe et le Jury supérieur n'ont apporté que des modifications insignifiantes au jugement du Jury de classe.

Les 213 récompenses accordées se répartissent comme suit :

Diplômes de Grand Prix.....	8	Diplômes de médaille de bronze....	68
Diplômes de médaille d'or.....	36	— mention honorable....	30
— médaille d'argent.....	70	TOTAL.....	212

RÉCOMPENSES ACCORDÉES AUX COLLABORATEURS.

Le Jury des récompenses a, de plus, accordé aux collaborateurs :

Médailles d'or.....	19	Médailles de bronze.....	48
Médailles d'argent.....	61	Mentions honorables.....	47
		TOTAL.....	175

Suivant l'usage adopté, et pour des motifs faciles à comprendre, les récompenses accordées aux collaborateurs ont été d'un degré inférieur à celles accordées à leurs maisons.

DEUXIÈME PARTIE.

HISTORIQUE DE L'HABILLEMENT EN FRANCE. — PALAIS DU COSTUME.

LA MODE EN FRANCE DEPUIS L'ÉPOQUE GALLO-ROMAINE JUSQU'À NOS JOURS.

CONSIDÉRATIONS PRÉLIMINAIRES.

Parmi les classes de l'Exposition universelle de 1900 qui obtinrent la faveur marquée du public, il faut placer au premier rang la Classe 85, cette classe où toutes les grandes maisons de couture de Paris surent faire voir aux visiteurs du monde entier la vitalité puissante et l'importance considérable de leur grande industrie nationale.

Par le goût parfait et le cachet si particulier que chaque exposant sut donner à sa vitrine personnelle, par la richesse artistique et si variée de cette *Exposition collective de la couture*, véritable apothéose de la mode, par le charme et l'attrait si délicat de cette exposition centennale du costume, si puissamment évocatrice, cette classe sut retenir et charmer la foule et l'esprit le plus sérieux, le plus réfléchi se garda bien de ne voir dans cette grandiose manifestation qu'une exhibition tentatrice, propre à flatter les goûts féminins.

De même que notre pensée, en effet, devant la toile d'un peintre, se plaît à chercher la filiation de son talent et à trouver de quel maître ancien se recommande sa manière de faire; de même que notre jugement aime à découvrir à quelle divine statue de l'antique Grèce ou à quel chef-d'œuvre de l'Italie, tel sculpteur a demandé l'inspiration de son groupe ou de sa figure, de même, devant ces véritables œuvres d'art que sont les toilettes créées par les couturiers modernes, c'est une joie intime et profonde que de revoir en pensée par quelles successives transformations des modes passées s'est créée la mode présente et de découvrir à quelle aïeule aux grâces surannées l'imagination du couturier a demandé l'inspiration de tels détails d'une toilette si *modern style* cependant.

Et ces réflexions, si fugitives soient-elles, nous donnent immédiatement sur la création de ces toilettes, sur l'enfantement de ces modèles, des aperçus dont le commun du public n'a généralement qu'une très vague idée.

Si nous contemplons, par exemple, dans leur ensemble, ces cinquante-deux toilettes formant l'exposition collective de la couture, qui resteront comme des types parfaits de ce que fut l'élégance à la fin du XIXe siècle, nous constatons immédiatement entre elles,

bien qu'elles paraissent si différentes pour l'observateur superficiel, une allure, une certaine forme commune à toutes. Ainsi toutes ont le corsage, décolleté ou non, très ajusté, les manches suivent scrupuleusement les lignes du bras et viennent, lorsqu'elles sont longues, se resserrer au poignet et recouvrir légèrement le dessus de la main; la partie inférieure du corps, dont le corset d'un habile faiseur dissimule presque toutes les courbes, est pour ainsi dire moulée par la jupe qui en dessine indiscrètement, oserai-je affirmer, ce qui reste des formes.

Cette jupe, si ajustée à la hauteur des hanches, s'évase à partir du genou en une courbe gracieuse. Quelles que soient la richesse et la profusion des ornements décorant ces robes, qu'elles soient de drap, de satin, de crêpe de Chine ou de mousseline, qu'elles soient robes d'intérieur, de promenade, de bal ou de cérémonie, toutes ont ces formes qui leur sont communes et qui leur feront donner une date dans cent ans d'ici, comme nous reconnaissons nous-mêmes du premier coup d'œil que tel costume fut porté par une Précieuse, contemporaine de Louis XIII, que tel autre brilla dans les salons du Directoire, que tel autre, enfin, fit l'orgueil d'une élégante bourgeoise de la Restauration.

Ces signes distinctifs, communs à toutes les toilettes d'une même époque, forment ce que l'on appelle *le style* de cette époque.

Mais, de ces formes essentielles qui doivent toujours être en parfaite harmonie avec nos mœurs et nos usages, et par conséquent, ne changer qu'avec eux, nos yeux se lasseraient bien vite. Aussi *la mode* est-elle là, qui veille et qui vient modifier cet aspect extérieur et le transformer en quelque sorte de jour en jour, lui ajoutant quelque attrait imprévu qui nous charme et tient notre attention toujours en éveil.

La mode, voilà l'œuvre du couturier. L'on comprendra aisément ce qu'il lui faut de qualités particulières pour mener à bien cette œuvre si capitale. M. Leduc, dans son rapport de 1889, disait :

> Pour bien conduire ce travail, il faut au couturier, outre les dons naturels que rien ne remplace et la connaissance approfondie des moindres détails de son métier, une éducation artistique toute particulière, acquise de longue main et soigneusement entretenue. C'est cette éducation qui lui permet d'imprimer à ses modèles un cachet d'originalité et de distinction inimitable.

La base fondamentale de cette éducation artistique doit naturellement être la connaissance approfondie des costumes anciens, et le vieux Montaigne a bien compris la nécessité pour le tailleur de recourir aux choses du passé lorsqu'il dit, dans ses *Essais :*

> Parce que nostre changement est si subit et si prompt en la mode que l'invention de tous les tailleurs du monde ne sçauroit fournir assez de nouvelletez, il est force que bien souvent les formes mesprisées reviennent en crédit, et celles-là mesme tombent en mespris tantôt après [1].

De même, et bien plus qu'au XVIe siècle, aussi débordante que soit son imagination,

[1] *Essais*, liv. I, chap. XLIX.

aussi grandes que soient ses facultés créatrices, il faut que le couturier les renouvelle, qu'il les vivifie par l'étude assidue des modes du passé. Ses prédécesseurs de tous les temps n'ont eu comme lui qu'un seul but : embellir la femme.

Il doit puiser à pleines mains dans les documents qui forment l'histoire du vêtement sous peine de voir son esprit s'engourdir dans la formule monotone et banale de l'actualité.

C'est de cette nécessité de la connaissance des modes anciennes et des mille indications utiles que peut en tirer le couturier que nous nous sommes autorisé pour montrer, dans un rapide tableau, ce que furent le costume et l'art du couturier en France aux différentes époques de notre histoire.

Nous avons cru intéressant d'indiquer, pour chaque époque, les ancêtres de nos vêtements actuels, les types primitifs que la mode ramène périodiquement, en complétant la description des formes et des styles par un succinct aperçu de l'organisation du travail et de ses transformations successives du moyen âge jusqu'à la fin du XVIIIe siècle.

Si, malgré ces considérations, d'aucuns ne croyaient pas suffisamment justifiée cette partie de notre rapport et ne voyaient, de notre part, qu'une prétention à l'érudition, nous les prierions de ne considérer cette courte étude que comme un hommage rendu par le costume moderne à ses ancêtres des temps passés.

Nous laissons à une plume plus autorisée, à l'érudit de grand talent chargé du rapport sur l'exposition centennale, le soin de causer du XIXe siècle; nous nous bornerons à effleurer cette dernière période, au point de vue tout spécial que nous venons d'expliquer.

I

LE COSTUME DE L'ÉPOQUE GALLO-ROMAINE À LOUIS XIII.

Si nous jetons un regard rétrospectif sur les diverses variations qu'ont subies les modes en France depuis les premiers âges historiques jusqu'au seuil de la société moderne, nous pouvons dire que l'histoire du costume se partage en quatre grandes périodes : l'époque gallo-romaine, l'époque carlovingienne, l'époque gothique et la Renaissance.

Époque gallo-romaine. — Pendant la première de ces périodes, nous voyons d'abord les Gaulois proprement dits conservant jalousement le type traditionnel du costume indigène, dont les principales pièces étaient le pantalon nommé *braga* (d'où est venu le nom français de *braie*) et la *saie* rayée, manteau attaché sous le menton par une agrafe. Vint la conquête romaine qui, mettant les races indigènes en contact avec la civilisation latine, les modifièrent profondément dans leurs mœurs et dans leur costume, leur apportant les raffinements de son luxe et les perfectionnements de son industrie.

Époque carlovingienne. — Les invasions barbares vinrent bientôt apporter un élément nouveau qui se combina avec l'élément latin. Mais le christianisme apparaît, et, pendant que l'influence romaine donne à nos ancêtres son goût pour le luxe et la richesse, l'influence chrétienne leur apprend tous les renoncements de la pauvreté, donnant au costume de toute cette seconde période, jusqu'aux derniers temps de l'empire de Charlemagne, son caractère propre, c'est-à-dire une grande richesse ne se départissant pas d'une parfaite décence, un luxe très réel, allié à un aspect monacal et sévère. C'est le temps des longues et chastes tuniques superposées, des légers voiles couvrant la tête, enveloppant la chevelure et les épaules et descendant jusqu'à terre. Le port du voile, nommé *dominical,* était obligatoire pour se présenter à la communion, suivant les statuts synodaux.

Époque gothique. — Puis vient la période gothique. Pendant tout le moyen âge proprement dit, c'est-à-dire du xe siècle à la fin du xive, la mode se plaît à faire subir au costume les variations les plus extrêmes; les vêtements longs et flottants succèdent aux vêtements étriqués et collants. Les robes amples et à queue qu'il fallait porter sur les bras, les longs *pelissons,* les *bliauds,* les *surcots,* les *houppelandes* alternent avec les robes raccourcies au point d'en scandaliser les contemporains, avec les pourpoints serrés à la taille et lacés sur la poitrine, avec les *cottes-hardies,* s'ouvrant chez les femmes pour laisser voir la *cotte* ajustée de dessous, et, chez les hommes, écourtées au point de découvrir les *chausses* et les *braies.*

Puis, l'Église perdant de son influence, la foi allant s'affaiblissant, on voit paraître les excentricités et les bizarreries les plus extravagantes : les *haut-de-chausses* ridiculement étriqués, les *braguettes,* les vêtements *mi-partie* et *blasonnés,* les *hennins,* les immenses robes à queue.

Époque de la Renaissance. — Avec la Renaissance, les traditions du goût indigène et du goût du moyen âge disparaissent. Une influence étrangère, l'influence italienne, vient révolutionner les arts, les modes et les mœurs. Les arts subissent l'impulsion des artistes italiens qui affluent à la cour de François Ier; la mode va demander uniquement son inspiration à l'Italie des Médicis.

La forme des habits en fut sensiblement modifiée. Les hommes adoptent la *trousse,* bouffant de bandes d'étoffe ajoutée à la partie supérieure du haut-de-chausses; le même bouillon à bandes décore le haut des manches; le manteau court remplace la robe longue qui disparaît. Sous Henri II, on adopta la *fraise* ou *collerette godronnée.* Brantôme raconte que, M. de Fresnes-Farget paraissant douter devant la reine Marguerite que l'on pût manger des potages avec les grandes fraises, la reine se mit à rire, demanda une cuillère à long manche et mangea facilement, sans tacher sa fraise, la bouillie qu'on venait de lui apporter : « Voyez, Monsieur, dit-elle, qu'avec de l'intelligence il y a remède à tout. »

Avec Henri III, sous l'influence néfaste de ce prince, le luxe, la mignardise, on pour-

rait même dire la dépravation des habits furent portés à leurs dernières limites ; les mignons, fidèles imitateurs du roi, leur maître, adoptent avec empressement les *trousses* exagérées, les *fraises* démesurées et les *panses* artificielles imaginées par le roi lui-même.

Sous Henri IV, le costume reprit un cachet plus sévère, les modes italiennes réagirent également sur la toilette des femmes. L'arrivée de Catherine de Médicis exagéra toutes les formes existantes; on rembourra les hanches au moyen de tampons qu'on nomma *vertugales;* on élargit le bas des robes par des cerceaux de baleine; le corps de la robe fut tendu sur un corset; enfin, les manches, au moyen d'immenses bourrelets, allaient en diminuant par étages des épaules jusqu'au poignet. Nous retrouvons dans ces parures des femmes du XVIe siècle toutes les exagérations des modes modernes du XVIIe siècle jusqu'à nos jours : les *paniers,* les *tournures postiches,* les *manches à gigot,* les tailles comprimées, les fausses hanches, la *crinoline,* les *volants.*

On dit que Louise de Montaynard, femme de F. de Tressan, sauva le duc de Montmorency, bloqué dans Béziers, en le cachant sous l'immence cloche de son vertugadin.

Sous le règne de Louis XIII, le costume, sauf quelques modifications de détail, resta ce qu'il était dans les dernières années du règne de Henri IV. On continua à porter le manteau court, les chapeaux à bords retroussés, les bottes molles; mais la collerette rabattue remplaça la fraise; les habits se galonnèrent, et la dentelle fut employée à profusion.

Si nous examinons une des nombreuses gravures dans lesquelles l'habile artiste Abraham Bosse sut si bien traduire la mode de son temps, nous voyons ce qu'était le costume d'une élégante, que l'on commençait à appeler alors « précieuse ». Nous voyons que cette dame a les épaules et la poitrine largement décolletées; la robe proprement dite est une espèce de redingote ajustée restant ouverte et découvrant en partie la robe de dessous, divisée alors en *corps de jupe* et *bas de jupe,* d'où est resté le mot *corps* pour désigner le corsage et celui de *jupe* remplaçant bas de jupe. Ce corps était baleiné et se terminait en pointe; la taille était fort haute dans le dos, et la ceinture de ruban qui la marquait descendait beaucoup sur le devant pour aboutir au bas du corset. C'était encore la mode des manches volumineuses; les demi-manches de la robe de dessus étaient ouvertes et ne faisaient qu'un léger retour sur les énormes manches ballonnées et tailladées dans toute leur longueur.

Tels quels, les costumes de cette époque ne manquèrent ni de grâce ni d'élégance, et les *raffinés* se montrèrent longtemps fidèles à leurs chapeaux à larges bords, à leurs pourpoints boutonnés du haut, à leurs petits manteaux à vastes collets, à leurs hauts-de-chausses, image raccourcie de notre pantalon actuel, descendant jusqu'au milieu du mollet où il rencontre les larges revers de la botte. C'était là un costume commode et non sans charmes qui subsista longtemps, à peine modifié par le caprice de quelques originaux, rois de la mode, arbitres des élégances, donnant le ton à la cour et au roi lui-même. Dans cette charge si délicate et si ruineuse, il faut le dire, à M. le duc de Bellegarde, grand écuyer de France, succéda, vingt ans après, Montauron que Candale

vint détrôner. Tout était à la Candale, tout était à la Montauron jusqu'à ce qu'enfin Louis XIV vint et fixa sur lui tous les regards.

Avec Louis XIV, nous arrivons à l'époque où furent fixées et déterminées les véritables bases du costume moderne. Aussi devrons-nous consacrer un examen plus attentif aux modes de son temps. Mais, avant de quitter définitivement les temps anciens, nous allons étudier rapidement, au point de vue économique, les quatre grandes périodes que nous venons de parcourir au point de vue archéologique.

ORGANISATION DU TRAVAIL JUSQU'À LOUIS XIV.

Commerce, industrie. — Dans la Gaule à demi-sauvage encore, les industries des étoffes et de la teinture sont déjà prospères; la conquête romaine eut naturellement pour effet de développer ces industries. Mais quels étaient les procédés de fabrication? Dans quelles conditions se trouvaient les populations qui se livraient à ces industries? Nous n'avons aucune certitude à ce sujet. Sans doute le plus grand nombre étaient esclaves. Cependant, nous signalons, comme un fait digne de remarque, la présence de corporations à l'entrée de Constantin dans la ville d'Autun. Ces corporations, rangées chacune sous une bannière, nous porteraient à croire que déjà quelques corps de métiers étaient librement organisés. De plus, dans la population gallo-romaine, les riches avaient chez eux des *gynécées,* véritables ateliers de femmes esclaves filant et tissant le lin et la laine. A côté de ces gynécées, il y avait, en outre, des *ateliers publics,* où l'on employait quelquefois des hommes, le plus souvent des femmes, à apprêter et façonner toutes sortes d'étoffes et de vêtements. Ne serions-nous pas en droit de voir là — qu'on nous excuse de ce rapprochement — les ancêtres des *ateliers de confection?* Pendant la période carlovingienne, nous retrouvons ces ateliers en pleine activité, se fournissant d'étoffes précieuses auprès des Syriens et des Juifs fréquentant la célèbre foire de Saint-Denis fondée par Dagobert. Les nombreuses exodes des Francs en Italie furent la cause d'enjolivements dans l'art de s'habiller. Elles popularisèrent l'usage de la soie et de la fourrure; plus de recherche fut apportée dans la confection des vêtements. En effet, *Ernold Le Noir,* au IXe siècle, signale dans ce sens un grand perfectionnement : il parle de *vêtements adaptés à la taille de chacune.*

Jusqu'alors, les habits se vendaient tout faits, et les tailleurs en réglaient le prix non pas sur les dimensions, qui étaient uniformes, mais sur la qualité des étoffes ou des fourrures (Capitulaire II, art. 5). Ces habits dont parle Ernold étaient donc les *premiers habits sur mesure.*

Il ajoute même, charmé de leur élégance, « qu'ils étaient coupés d'après la méthode si parfaite des Francs. »

Vraiment, nos habiles coupeurs ont de qui tenir dans leurs ancêtres!

Si nous nous en rapportons aux évaluations de M. Guénard, voici quelques prix de revient d'objets fabriqués :

Au commencement du IXe siècle, la façon d'un *sarcilès,* ou pièce de serge, est estimée douze deniers (28 francs); celle d'une pièce de toile de lin de huit aunes n'est portée qu'à quatre deniers (9 fr. 40). Le prix de trente belles chemises de lin est porté à trois livres (1,690 francs); celui de trente paires de *feneraux* (caleçons), à une livre (563 francs). Vers l'an 900, deux pelisses sont estimées ensemble deux sous d'or, soit 56 francs; un sayon double est coté vingt sous, soit 560 francs.

On voit que les prix de ces objets étaient très élevés, ce qui devait tenir à l'imperfection des instruments de travail et, par conséquent, à la lenteur de la main-d'œuvre.

Quoi qu'il en coûtât si cher pour suivre les modes de ces époques, le luxe était si généralement répandu que les rois carlovingiens durent bien souvent rappeler leurs sujets à plus de simplicité. Du reste, leurs efforts restèrent toujours vains. Jusqu'alors, le servage, en rendant, pour ainsi dire, impersonnel le travail du producteur, arrête l'essor de la fabrication. Mais une ère nouvelle s'ouvre avec l'affranchissement des communes. Le serf devient bourgeois; travaillant désormais pour son compte et percevant pour lui le produit de son travail, quel stimulant puissant ne tire-t-il pas de sa nouvelle situation! C'est là, nous le pensons, ce qui explique l'essor de l'industrie et du commerce à partir du XIIe siècle.

A cette époque, à côté du lin, de la laine et de la soie, on voit apparaître une matière nouvelle : le coton. Le coton, qui devait jouer un rôle si prépondérant dans l'habillement, nous venait, selon toutes probabilités, d'Italie. « Le coton, dit Jacques de Vitry, tient le milieu entre la laine et le lin, et sert à tisser les vêtements d'une grande finesse. »

La soie, sous le nom de *cendal,* qui correspond à celui de *taffetas,* se popularise dans les classes inférieures; il y avait du cendal blanc, rouge, vert, citron. Mathieu Paris parle même, non sans admiration, de riches étoffes de soie *aux couleurs changeantes.* Ce même historien signale aussi un drap velu, qu'on appelle en français *vilusse* ou *veluet* : c'est le velours. Les écrivains de cette époque signalent aussi : le *bouracan,* qui a gardé son nom jusqu'à nos jours; la *gaze,* ainsi nommée parce qu'elle venait de Gaza; le *bougran* et bien d'autres encore.

La grande variété de ces étoffes indique évidemment une consommation étendue et une activité remarquable dans le commerce et l'industrie. Le *Livre des métiers* d'Étienne Boileau nous renseigne pleinement à ce sujet, et l'énumération qu'il fait des divers corps de métier au XIIIe siècle est considérable. Dans cette longue liste, un nom est à relever : celui de *mercier.*

Les merciers eurent, dès le XIIIe siècle, une importance considérable et si les grands magasins de nouveautés d'aujourd'hui dressaient leur généalogie, ils trouveraient dans les merciers leurs premiers ancêtres. On sait qu'à cette époque chaque métier ne pouvait faire trafic que des objets qu'il était autorisé à produire. Si aucune exception n'eût été apportée à cette règle, que les lois faisaient observer très rigoureusement, qu'en fût-il résulté? D'abord que tout commerce de gros eût été impossible; ensuite que les habitants de Paris se seraient trouvés naturellement privés de ce que l'industrie parisienne ne produisait pas.

De là la nécessité d'établir un corps spécial de marchands auxquels toute fabrication fut interdite, mais qui, en revanche, eurent le droit de vendre toutes espèces d'objets. Ces marchands reçurent le nom de *merciers;* leur trafic prit en peu de temps une extension considérable. Si nous voulons être fixés sur les produits qui encombraient leurs boutiques, nous en trouvons au XIVe siècle la très curieuse énumération dans une petite pièce de 169 vers intitulée : *Le dit d'un mercier.*

Le nombre des merciers alla toujours croissant : la taille de 1290 en cite 70, celle de 1300 en mentionne 152 établis d'abord dans la rue Quincampoix et aux environs, installés après dans la fameuse « Galerie du Palais ».

Toutes les corporations étaient régies très strictement par les lois civiles aussi bien que par les arrêts de l'Église. Tout était fait pour assurer au consommateur des objets également estimables pour la matière première et pour la main-d'œuvre.

L'interdiction du travail de nuit et la stricte observation des jours fériés, formaient l'objet d'édits très sévères et le pouvoir ecclésiastique allait jusqu'à recourir à l'autorité du miracle pour donner plus de force à ces arrêts; c'est ainsi qu'il est raconté dans la vie de Guilbert de Nogent qu'une jeune fille de Noyons eut *l'audace* de travailler à la couture le jour du bienheureux Nicaise. Elle en fut punie par Dieu lui-même. Au moment où elle amincissait de ses lèvres un bout de fil qu'elle voulait introduire dans son aiguille, le fil s'enfonça dans sa langue comme l'aurait fait l'aiguille elle-même. La malheureuse souffrit les plus cruels tourments pendant deux jours et deux nuits, sans qu'on pût la délivrer. Ce ne fut qu'à force de prières qu'elle vit la fin de son supplice.

Mais, malgré ces entraves à la liberté du travail, pour employer une expression si souvent répétée aujourd'hui, il est indubitable que l'industrie fut alors florissante et prospère.

Nos couturiers et tailleurs d'aujourd'hui étaient alors représentés par différents corps d'état qui, tous, tiraient leur nom du vêtement qu'ils fabriquaient spécialement. Il y avait alors :

1° Les *doubletiers,* faiseurs de doublets, sorte de large camisole commune aux deux sexes et qui recouvrait la chemise;

2° Les *hoquetonniers,* faiseurs de hoquetons, doublets spéciaux destinés aux hommes d'armes;

3° Les *giponniers,* faiseurs de gipons, tuniques ajustées sur le buste et qui en dessinaient les formes;

4° Les *braaliers de fil,* faiseurs de braies, sorte de culottes, vêtements essentiellement masculins;

5° Les *pourpointiers,* faiseurs de pourpoints, sortes de justaucorps se laçant par devant;

6° Les *chaussetiers,* faiseurs de chausses, partie du costume qui couvrait les jambes et que nous nommons aujourd'hui les *bas.* Les chausses du XIIIe siècle avaient la forme des pantalons à pied portés sous la Restauration;

7° Les *tailleurs de robes,* faiseurs de robes et autres vêtements à l'usage des deux sexes;

8° Les *pelletiers*, qui eurent à fournir, jusqu'à la fin du XIVe siècle, une quantité inconcevable de fourrures.

A ces métiers, il faut ajouter encore :

9° Les *couturiers*, simples couseurs de vêtements;

10° Les *fripiers*, revendeurs d'habits ayant déjà été portés;

11° Les *rafreschisseurs* ou *raccommodeurs*.

Cette subdivision multiple du métier de tailleur subsista longtemps. Cependant, elle eut forcément à subir les contrecoups des variations de la mode, faisant disparaître certains vêtements et en créant de nouveaux.

Les couturiers, simples assembleurs de pièces coupées par les lingères, les gantiers et les tailleurs, empiétèrent peu à peu sur le domaine de ces différents corps d'état et se fondirent si bien ensemble que, dans le langage populaire, les mots *tailleurs* et *couturiers* étaient souvent pris l'un pour l'autre et devinrent à peu près synonymes. Nous voyons donc peu à peu la corporation des *tailleurs de robes*, ou simplement *tailleurs*, absorber les corporations rivales et prendre une importance qu'elle n'a jamais perdue depuis.

Au XVIe siècle, l'industrie progressa comme les arts. La fabrication de la soierie à laquelle Louis XI avait donné la plus vive impulsion fut grandement activée par la plupart des princes qui occupèrent le trône de France à cette époque. Tous firent tous leurs efforts pour faire produire à l'industrie nationale ce qu'on allait demander à l'étranger au prix de la fortune publique. Les bas de soie, les toiles d'or et d'argent, importés de l'étranger, ruinaient la France. L'Italie nous vendait en moyenne pour 800,000 écus de bas de soie.

Au XVe siècle, un habit d'écarlate pour un duc ou un baron revenait à 20 livres (400 francs par aune).

Le drap d'or coûtait 90 livres l'aune (1,800 francs).

L'axiome « la France peut se passer de ses voisins » devint la règle de conduite des rois en matière de commerce. Ils s'efforcèrent de naturaliser chez nous la fabrication des toiles de Hollande et des tapisseries de Flandre. Henri IV propagea activement la culture du mûrier, cet arbre précieux, qui fut planté jusque dans les jardins des Tuileries. En même temps il favorisait la création de jardins botaniques, dans le but de fournir aux dessinateurs d'étoffes à grands ramages, si en vogue alors, des plantes décoratives propres à stimuler leur imagination. Il est curieux de constater que le grave Jardin du Roy (aujourd'hui Jardin des Plantes) n'eut pas d'autre origine. Par une contradiction singulière, qui se retrouve souvent dans l'ancienne monarchie, en même temps que l'on favorisait la production, on entravait la consommation par les lois somptuaires. Ces lois furent très fréquentes et très nombreuses au XVIe siècle, mais par le seul fait qu'elles furent souvent renouvelées, on a tout lieu de croire que la population ne se mettait guère en peine de les observer.

IMPRIMERIE NATIONALE

II

LE COSTUME SOUS LOUIS XIV.

Louis XIV, en pleine jeunesse et aimant le faste, eut naturellement une grande influence sur les nouveautés de la mode. Elles consistèrent d'abord en de simples modifications du costume précédent. Celle qui caractérise cette époque est la *rhingrave* « cotillon assez semblable à la large culotte de nos zouaves ». Ménage nous apprend que cette mode fut introduite par un grand seigneur étranger, Charles, comte palatin du Rhin et que l'on appelait, en France, M. le Rhingrave.

Le pourpoint n'avait pas conservé la forme gracieuse qui avait été adoptée sous le règne précédent; il fut raccourci de manière à laisser entre lui et le haut-de-chausse un vide par lequel bouffait la chemise. Les manches, diminuées également, s'arrêtèrent bien au-dessus du coude, laissant passer la volumineuse manche de fine toile de Frise. Ce pourpoint si étriqué justifiait pleinement l'épithète de *brassière* que lui donne Molière par la bouche de son Pierrot de *Don Juan*. C'est ce même Pierrot qui s'écrie, voyant ce costume si paré de rubans et de dentelles : « . . . tant de rubans, tant de rubans que c'est une vraie piquié. Sgnia pas jusqu'aux souliers qui n'en soient farcis tout depuis un bout jusqu'à l'autre. »

Mais le caractère frivole et efféminé de ce costume, qui pouvait convenir à la jeunesse du roi, ne tarda pas à s'effacer devant l'air de noblesse et de grandeur que Louis, devenu *le Grand,* sut donner à toute chose. Et c'est de ce noble habillement de la fin du XVIIe siècle que découle véritablement le costume moderne.

L'habit militaire, si longtemps porté par toute une génération constamment occupée à la guerre, prévalut dans le costume civil. Le pourpoint disparaît tout à fait et est remplacé par le *justaucorps,* sous lequel s'étale la *veste,* ample gilet muni de poches. Enfin, la *rhingrave* après avoir reçu le nom de pantalon et avoir été en s'amoindrissant de plus en plus, fait définitivement place à la culotte. Saluons ici, dans les justaucorps, vestes et culottes, les ancêtres directs du frac, de la redingote, du gilet et du pantalon actuels.

Ce serait une erreur de croire que Louis XIV ait jamais cherché à devenir l'arbitre du costume.

Le grand roi ne voulait pas paraître préoccupé de pareilles futilités. Il laissa ce soin à d'autres qui s'en acquittèrent en se ruinant. Après le financier Montauron, après Gaston de Foix, duc de Candale, dont nous avons déjà parlé plus haut, vint Fouquet, puis Lauzun, le marquis de Varde, Villeroi qui, par sa grâce, l'élégance de ses manières, avait été surnommé *le charmeur,* enfin, le duc de Lude et Langlé, freluquet de petite naissance, enrichi par le jeu, dont on dit que Louis XIV se servait pour imposer à la cour les modes qui lui plaisaient. Et Dieu sait si ces modes furent souvent changées!

Les femmes sous Louis XIV eurent les yeux fixés sur les maîtresses du roi qui eurent

toujours une influence prépondérante sur les modes. Si bien que la toilette féminine de cette époque peut se diviser en trois périodes correspondant aux règnes de Mme de Montespan, de Mlle de Fontange et de Mme de Maintenon.

Sous Mme de Montespan, les modes se distinguent par un cachet de somptueuse élégance. Les volumineux vertugadins disparaissent et sont remplacés par trois jupes superposées au nom significatif de *modeste,* de *friponne* et de *secrète.* La première de ces jupes, retroussée dans la ceinture, laissant voir la friponne, se terminait par une queue dont la longueur était déterminée par la condition de la personne; celle de la reine atteignit jusqu'à onze aunes. A Mme de Montespan, nous devons l'invention des *robes battantes,* dites aussi *innocentes,* faites « pour cacher ses grossesses parce que ces robes-là ne laissent pas voir la taille. Mais lorsqu'elle les prenait, c'était comme si elle eût écrit sur son front ce qu'elle voulait cacher. » (Lettre de la princesse Palatine.)

Mlle de Fontange donna aux modes une grâce mignarde et coquette. Elle laissa son nom à une coiffure féminine qui eut une vogue considérable de 1680 à 1701. On raconte qu'un jour à la chasse, la favorite ayant été décoiffée par le vent, s'avisa de nouer ses cheveux d'un ruban. Ce fut l'origine de ce bonnet garni d'une haute passe façonnée.

Le corsage qu'on appelait alors *corps,* après l'avoir longtemps nommé *corset,* est toujours ajusté, serré, allongé, produisant la taille en pointe; les manches sont à retroussis et courtes, ornées en leur tour de dentelles de Valenciennes ou d'Alençon. La jupe est garnie de *falbalas* et de *prétentailles.* Le falbalas est la ruche du bord de la jupe que nous appelons aujourd'hui volant; les prétentailles sont les passements tressés d'or ou d'argent appliqués sur la soie de la jupe.

Enfin Mme de Maintenon donna au costume une austérité sévère qui semblait répondre à la tristesse de la fin du grand règne. Elle imprima aux modes féminines un caractère de décence qu'elles étaient loin d'avoir avant elle et, par son exemple, elle fit plus que les théologiens et les casuistes par leurs sermons et par leurs livres.

De cette dernière époque date la *criarde,* d'abord simple nom d'une toile gommée que le moindre frôlement faisait crier; ensuite, l'espèce de tournure confectionnée de cette toile qui servait à maintenir bouffants les retroussis de la jupe.

Cette tournure est intéressante à signaler comme une forme transitoire de l'ancien vertugadin qui va devenir le *panier.*

ORGANISATION DU TRAVAIL.

Si nous songeons à l'importance considérable que tous ceux qui se piquaient d'élégance, c'est-à-dire tout le monde, attachaient au luxe, au fini, à la perfection de la coupe de l'habillement, nous voyons que le tailleur d'alors devait être un personnage considérable.

Aussi, désirant avoir en même temps tout le bénéfice et toute la responsabilité de son

rôle prépondérant, la corporation des tailleurs d'habits ne tarda pas à absorber les autres corporations qui coopéraient avec elle à la confection des vêtements.

En 1630, les tailleurs prirent le nom de *tailleurs d'habits chaussetiers*. En 1655, voulant concentrer entre leurs mains le privilège de « faire et vendre toutes sortes d'habits dont l'on se sert et dont l'on pourra se servir à l'avenir pour couvrir et habiller toutes sortes de personnes, de quelque qualité, âge et sexe qui se puissent présenter[1] », ils s'entendirent avec les pourpointiers, seuls concurrents qui leur restassent, et prirent le nom de : *tailleurs d'habits-pourpointiers-chaussetiers*, ou, beaucoup plus simplement, *tailleurs*, puisque alors la confusion n'était plus possible.

Dans cette corporation qui avait le privilège exclusif de faire, sans exception, tous les vêtements des deux sexes, l'apprentissage durait trois ans et était suivi de trois ans de compagnonnage. Le salaire des compagnons était fixé à quatre livres par mois pour les meilleurs, à trois livres et à quarante sous pour les autres, à dix sous par jour pour ceux qui travaillaient à la journée. En raison de la fraternité qui devait régner entre tous les membres d'une même corporation, les maîtres sans ouvrage se réunissaient dans un endroit déterminé où les maîtres plus heureux venaient les trouver et leur fournissaient du travail « afin qu'ils puissent être tous occupés de leur métier et gagner leur vie ».

Les ouvriers arrivant à Paris s'adressaient au clerc de la corporation qui se chargeait de les placer. Comme aux siècles précédents, c'était toujours le client qui fournissait l'étoffe à son tailleur.

L'aristocratie de la corporation était représentée par les tailleurs attachés aux personnes du roi et de la reine. Louis XIV en avait trois qui devaient « se trouver tous les matins en la garde-robe du Roy pendant qu'il s'habille au cas qu'il y eût quelque chose à coudre ou à raccommoder aux habits[2]. »

En 1675, se produisit un événement qui ne fut rien moins qu'une révolution dans l'histoire de la toilette féminine. Nous voulons parler de l'institution des couturières.

Depuis plusieurs siècles, le mot *couturière* ne signifiait que *couseuse*, et jusqu'alors les tailleurs possédaient seuls le privilège de confectionner les vêtements des deux sexes, même ceux de l'emploi le plus intime. Quelques femmes entreprirent de faire des vêtements pour les dames et, malgré une guerre acharnée que leur firent les tailleurs exaspérés de cette concurrence naissante, elles réussirent assez vivement à se créer une petite clientèle.

Voyant ce succès rapide et pour couper court aux vexations de toutes sortes qu'elles avaient à subir, elles adressèrent une requête au roi, le suppliant de prendre ce nouveau métier sous sa protection. Le roi, après d'autres raisons « ayant d'ailleurs considéré qu'il étoit assez dans la bienséance, et convenable à la pudeur et à la modestie des femmes et filles, de leur permettre de se faire habiller par des personnes de leur sexe lorsqu'elles le jugeroient à propos... » érigea « la profession de couturière en titre de

[1] *Statuts en 1660.* — [2] *L'estat de la France pour 1672.*

maîtrise jurée pour faire à l'avenir un corps de métier[1] » respectant toutefois le droit des tailleurs qui purent continuer à confectionner les vêtements de femmes.

Si nous nous sommes un peu étendus sur ces corporations, c'est que, telles nous les voyons à cette époque, telles nous les retrouverons au moment de la Révolution qui ne modifia que peu leur organisation.

L'ingéniosité des couturières, l'habileté et le savoir des tailleurs, le goût suprême, l'élégance alors si généralement répandue, enfin, par dessus tout, l'influence prépondérante du roi firent, qu'à dater de ce moment notre pays exerça au dehors pour les affaires de toilette et de goût, cette influence souveraine que depuis on n'a point cherché à lui disputer. La cour de Versailles donna le ton au monde entier. Les étrangers, si longtemps nos fournisseurs en fait de luxe, deviennent nos tributaires, si bien que Bolingbroke peut reprocher aux Anglais et aux autres peuples d'enrichir la France en lui payant tous les ans, en échange de ses frivolités brillantes, cinq à six cent mille livres sterling.

III

LE COSTUME SOUS LA RÉGENCE ET SOUS LOUIS XV.

Sous la Régence, l'ampleur majestueuse des vêtements disparaît en même temps que l'étiquette sévère qui, pendant le règne de Louis XIV, avait présidé à leur arrangement. Les habits serrèrent de plus près les formes du corps, mais, par une bizarrerie dont la mode est souvent coutumière, tandis que les vêtements s'ajustaient dans leurs parties supérieures, ils prenaient, dans leur partie inférieure, un développement extraordinaire. Ce changement se faisait sentir chez les hommes comme chez les femmes, donnant une fois de plus raison à cet éternel axiome : « L'un des sexes tient toujours à l'autre dans les grandes lignes du vêtement. »

En effet, pour les hommes apparaît, en 1710, l'habit à *pans bouillonnés,* propre à faire le panier.

Pour les femmes, l'ancienne mode des vertugadins reparut sous le nom de *paniers :*

C'était, est-il dit dans l'encyclopédie de Diderot, une espèce de jupon fait de toile, cousu sur des cerceaux de baleine placés les uns au-dessus des autres, de manière que celui du bas était le plus étendu et que les autres allaient en diminuant à mesure qu'ils s'approchaient du milieu du corps... Ce vêtement a scandalisé, dans le commencement, les ecclésiastiques qui le regardaient comme un encouragement à la débauche par la facilité qu'on avait au moyen de cet ajustement d'en dérober les suites. Ils ont beaucoup prêché; on les a laissés dire ; on a porté des paniers, et ils ont laissé faire. Cette mode grotesque, qui donnait à la figure d'une femme l'air de deux éventails opposés, a duré longtemps.

[1] Édit de création de maîtrise pour les couturières de la Ville de Paris (30 mars 1675).

Il ne serait pas sans intérêt de rechercher d'où peut provenir la passion des femmes pour les robes bouffantes, car ce volumineux ajustement reparaît presque périodiquement dans le costume féminin. Appelé *vertugale* au XVIe siècle, *vertugadin* au XVIIe siècle, *panier* au XVIIIe siècle, nous le voyons réapparaître au XIXe siècle sous le nom de *crinoline*.

Ni les anathèmes de l'Église, ni les plaisanteries de la foule n'eurent d'influence sur cette mode si étrange.

Certes, nous ne pouvons refuser aux paniers le mérite de mettre en relief l'étoffe et les ornements de la jupe, de faire paraître la taille plus mince aux femmes affligées d'embonpoint, et de cacher l'absence de formes des femmes maigres. Mais ces avantages sont-ils suffisants pour en contrebalancer les multiples inconvénients et même le ridicule ? Il faut bien le croire ! La vérité est, qu'aussi extravagante soit-elle, une mode n'est ridicule que le jour où elle a cessé d'exister.

D'où venait cette mode ? S'il faut en croire le *Mercure de France*, elle prit naissance en Allemagne, d'où elle passa en Angleterre, puis en France; c'est sur l'exemple donné par deux dames anglaises aux Tuileries que la mode s'en répandit. D'autres attribuèrent aux paniers une origine moins innocente.

En effet, dans *La Mode*, comédie jouée en 1719, Barbe Bienconsue, maîtresse couturière, déclare qu'elle a «inventé de nouveaux paniers à ressort qui augmentent à mesure qu'une fille prend sur son compte la rondeur de sa taille». Quoi qu'il en soit, nous devons conclure avec un refrain de l'époque :

Il faut qu'à la mode
Chacun s'accommode;
Le fou l'introduit,
Le sage la suit.

Les vêtements féminins sous Louis XV diffèrent peu de ce qu'ils étaient précédemment. Le corsage long était toujours très ajusté et souvent terminé par de petites basques. La taille continuait à être maintenue très longue et très plate par de cruelles armatures de baleines ou d'acier; ces *corps* ou *corsets*, mots à peu près synonymes alors, véritables instruments de supplice, blâmés, réprouvés par tout le monde, résistèrent à toutes les attaques. Les femmes, au nom de la mode, se condamnaient à un véritable martyre et il ne fallut rien moins que la tempête révolutionnaire de 1789 pour faire abandonner cette mode cruelle. Et cependant, lorsque nous regardons les formes de ce dangereux corset et que nous les comparons à celles du corset porté par les élégantes d'aujourd'hui, nous sommes forcés de leur reconnaître une grande analogie. A présent comme alors, le corset a pour mission de comprimer le corps de telle façon que toutes les courbes en disparaissent. Aujourd'hui, les hanches elles-mêmes n'ont pas trouvé grâce devant lui ! Il faut absolument tout ramener à la ligne droite !

Les manches du corsage, dites *pagodes*, sont très courtes, très ouvertes, terminées en entonnoir par un retroussis. Depuis, bien des couturiers se sont inspirés de la

coupe de cette manche. La robe *volante*, ayant la forme d'un peignoir, était gracieuse par l'ampleur de l'étoffe flottant sur les côtés et sur le dos. Les plis que cette étoffe faisait dans le dos, qui furent appelés *plis Watteau*, furent remis bien souvent à la mode depuis cette époque.

Le costume masculin, certainement le plus élégant qu'ait porté un gentilhomme, se composait, avec l'habit à la française ou le surtout de soie, du gilet long, de la culotte ajustée, des bas de soie, des souliers à boucles, du chapeau à cornes, du jabot, des manchettes. L'épée au côté était de rigueur. C'était une gêne à laquelle on ne renonça que sous Louis XVI.

Ces modes, qui restèrent dans leurs grandes lignes ce que nous venons de les voir, subirent dans leurs détails, des variations qui se faisaient sentir presque d'un jour à l'autre.

IV

LE COSTUME SOUS LOUIS XVI.

Pendant le règne de Louis XVI, les goûts honnêtes et la simplicité de ce prince eurent peu d'effet sur les modes. Par une fatalité qui contribua sans doute à précipiter la marche de la Révolution, la reine Marie-Antoinette, après avoir vécu avec une grande simplicité, s'éprit subitement d'une vive passion pour les futilités de la coquetterie féminine. Une couturière célèbre, Mlle Bertin, fut la cause de ce changement, et l'on retrouve à ce sujet de curieux détails dans les mémoires de Mme Campan.

L'admission de Mlle Bertin chez la reine fut suivie de résultats fâcheux pour Sa Majesté. L'art de la marchande reçue dans l'intérieur en dépit de l'usage qui en tenait éloignées, sans exception, toutes les personnes de sa classe, lui facilitait le moyen de faire adopter tous les jours une mode nouvelle. La reine, jusqu'à ce moment, n'avait développé qu'un goût fort simple pour sa toilette; elle commença à en faire une occupation principale; elle fut naturellement imitée par toutes les femmes. On voulait à l'instant avoir la même parure que la reine, porter les plumes, les guirlandes auxquelles sa beauté prêtait un charme infini. La dépense des jeunes dames fut extrêmement augmentée; les mères et les maris en murmurèrent... Il y eut de fâcheuses scènes de familles, plusieurs ménages refroidis ou brouillés et le bruit général fut que la reine ruinerait toutes les dames françaises.

Ce fut là, sans doute, l'une des causes de l'impopularité de la reine Marie-Antoinette aux approches de la Révolution, et ce fait confirme une fois de plus l'importance que les questions de toilette ont toujours eues dans notre pays.

Sans nous perdre dans les mille nuances par lesquelles les modes passèrent sous Louis XVI, nous pouvons considérer cette période comme partagée en trois phases bien distinctes :

Dans la première période, nous voyons le costume féminin dépasser les fantaisies les plus outrées du règne de Louis XV.

L'excès de ces modes luxueuses et osées amena dans la deuxième période une réaction : ce fut la révolution de la simplicité.

Enfin, l'invasion des modes anglaises et américaines dans la troisième période fit adopter par les femmes, les robes ou redingotes, les gilets, les chapeaux d'hommes ; elles cherchent avant tout à se donner la tournure masculine.

Pendant la première période, les paniers qui approchent de leur fin, acquièrent une dimension jusqu'alors inconnue; certains auront jusqu'à 5 et 6 mètres de tour. Les grandes robes à la française, unies par devant, plissées par derrière, sont garnies à profusion de nœuds, de rubans, de fleurs, de guirlandes.

Et ces mille garnitures sont désignées par les noms les plus bizarres : tour à tour les rubans s'appellent : *attention, marque d'espoir, œil abattu, soupir de Vénus, un instant, une conviction,* etc. Jamais la niaiserie sentimentale n'avait eu tant de succès.

La révolution de la simplicité qui se fit vers 1780 correspond à la première grossesse, si longtemps attendue, de Marie-Antoinette. Tout le monde voulut porter la batiste et le linon. C'est l'époque des *polonaises,* des *lévites,* des *caracos* et des jupons de mousseline rayée ; c'est le triomphe du « Tout simple, du tout uni ». Mais les grands tabliers et les amples fichus sur la gorge ne conservèrent pas longtemps leur allure modeste, car lorsque l'actrice si délurée, Mlle Contat, les eut adoptés, elle en tira des airs piquants où l'ingénuité n'eut que faire.

Enfin, vers 1786, par imitation de la mode anglaise, les femmes font tous leurs efforts pour rapprocher le plus possible leur costume de celui des hommes. Elles inaugurèrent les robes-redingotes et le gilet, laissèrent pendre double breloque sur la jupe, se chaussèrent de souliers à talons plats, mirent sur leur tête un chapeau de castor et prirent à la main une canne légère [1].

Dans ces deux dernières périodes, nous avons assisté à des changements caractéristiques dans le costume. Les grands paniers ont disparu ; ils ont été remplacés par de simples *coudes* accusant les hanches et en arrière par un pouf qui fait bomber la jupe. L'arrivée de la mode des costumes collants détrôna le pouf à son tour qui, comme toutes les modes évanouies, reparut au XIXe siècle sous le nom de *tournure.*

De toutes les modes anciennes dont les couturiers modernes se sont inspirés, il n'en est certainement pas qui vinrent plus souvent en aide à leur imagination que celles de ces deux dernières périodes. Pendant ces vingt dernières années, nous avons vu reparaître, tour à tour, chacune des parties des costumes d'alors : les gracieux et légers fichus de mousseline, les redingotes à collets, les fourreaux à la lévite ou à l'anglaise, les caracos à revers à parements garnis de larges boutons, s'ouvrant sur un gilet de pékin blanc, les pelisses de satin bordées de fourrures ; enfin, les multiples formes de chapeaux à larges bords, chaque détail enfin de ce costume a servi et servira bien souvent de modèle aux couturiers présents et à venir !

Nous trouvons ici la vérification saisissante des considérations exposées au début de cette étude.

[1] Mercier, *Tableau de Paris.*

Les modes masculines avaient subi des transformations parallèles à celles des modes féminines : le justaucorps s'étrique et devient le frac, ancêtre direct de notre habit de cérémonie ; toutefois, « les hommes n'avaient pas encore introduit l'usage de porter un habit noir sans être en deuil », dit Mme Campan. Comme pardessus d'hiver, l'importation anglaise nous a valu la redingote dont nous avons vu la mode féminine s'emparer aussitôt.

L'ancienne veste longue, large et à vastes poches, devient le gilet court et étroit qui n'est autre que le gilet moderne. La culotte bien proportionnée se resserre peu à peu et finit par devenir collante. Enfin, le *pantalon* ne tarde pas à apparaître, mais il est admis seulement dans le déshabillé ; encore ceux qui l'ont adopté se voient-ils qualifiés de *sans-culottes*, mot qui, comme on sait, fit fortune.

Nous devons mentionner ici un événement important dans l'histoire du costume et qui, certainement, fut pour beaucoup dans la vogue persistante des modes de cette époque : nous voulons parler de la création d'un journal à images, appuyées d'un commentaire immédiat et transmettant aux générations futures ce qui, par sa nature, est l'instable par excellence.

C'est, en effet, en 1785, que parut le *Cabinet des Modes* ou les *Modes Nouvelles*, type définitif de ce que sont les journaux de mode. Et, vraiment, c'eût été grand dommage à tous les points de vue que cette partie du XVIIIe siècle, dernière expression des grâces d'une vieille société qui va s'éteindre, ne nous eût pas laissé le témoin de toutes ses modes charmantes.

Depuis lors, excepté pendant la tourmente de la Terreur, les journaux de modes se sont succédé, enregistrant fidèlement les évolutions du goût dans les choses de la toilette.

Organisation du travail, de l'Édit de 1675 jusqu'au milieu du XIXe siècle. — Lorsque Louis XIV érigea, en 1675, la profession de *couturière* en titre de maîtrise jurée, et créa ainsi un nouveau corps de métier, il ne le fit pas sans restrictions. Ainsi, il était interdit aux couturières de confectionner les *corps* de robes, les tailleurs en conservèrent le privilège jusqu'en 1781 et les industriels qui avaient adopté cette spécialité s'intitulaient : *tailleurs pour femmes* ou *tailleurs de corps de femmes et d'enfants*. En 1781 seulement, les couturières obtinrent l'autorisation d'entreprendre, tailler, coudre, garnir et vendre toutes sortes de robes et d'habillements neufs de femmes et d'enfants. C'était beaucoup, mais ce n'était pas encore assez : car chaque liberté nouvellement acquise ne l'était pas sans une résistance opiniâtre de la part de l'antique, ombrageuse et puissante corporation des tailleurs. Ceux-ci, sous prétexte qu'eux-mêmes souffraient de certaines interdictions, celle, par exemple, de n'avoir en magasin pas plus de cinq aunes d'étoffe de même nature, exigèrent que les couturières fussent frappées d'une même interdiction.

Les protestations des couturières furent vaines. « Il nous est permis, disaient-elles, comme à toute personne, soit de faire venir en droiture, soit d'acheter chez les mar-

COMITÉ FRANÇAIS DES EXPOSITIONS À L'ÉTRANGER
N° 104
BIBLIOTHÈQUE

chands toutes sortes d'étoffes en pièces, puisque sans cela nous ne pouvons user du droit d'entreprendre et de vendre des robes neuves ; c'est même l'avantage du public en ce que cela nous met à même de procurer et de donner à meilleur marché les vêtements tout faits. »

Ainsi, nous voyons donc qu'à cette époque, les couturières voulaient faire ce que nous appelons aujourd'hui de la *confection,* mais elles en furent empêchées par toutes les injustes entraves apportées à l'exercice de leur profession. Elles luttèrent de toutes leurs forces, mais l'heure de la liberté n'étant pas encore sonnée, elles durent se résigner à travailler à façon.

Les conséquences de toutes ces réglementations, qui entravaient beaucoup plus qu'elles ne protégaient, furent de paralyser longtemps l'essor de cette industrie. Les débouchés extérieurs, qui font sa richesse aujourd'hui, étaient pour ainsi dire nuls. Ce n'est pourtant pas faute que les couturières s'ingénièrent alors à trouver des expédients pour propager à l'étranger le goût des modes françaises. On alla jusqu'à habiller des poupées selon les goûts du jour, pour les envoyer ensuite dans différents pays. Mais les édits royaux étaient tels, que même ce moyen primitif d'imposer au dehors nos lois en matière de costume féminin, n'allait pas sans difficultés. Témoins les graves pourparlers engagés entre les cabinets de Versailles et de Saint-James, au moment de la guerre d'Espagne, au sujet d'un sauf-conduit à accorder à une de ces poupées qui portait de l'autre côté de la Manche les dernières frivolités de la cour de France :

Chose singulière, lorsque la Révolution de 1789 eut émancipé l'industrie, les couturières n'usèrent pas de cette liberté de travail si chèrement acquise et depuis si longtemps poursuivie. Aucune entrave n'étant plus apportée à leur commerce, elles purent, il est vrai, fournir les étoffes à leur gré, mais elles ne songeaient plus à faire d'avance des habillements confectionnés. Elles restèrent donc couturières, travaillant à façon ou fournissant quelquefois les étoffes, abandonnant la confection pour femmes à une autre industrie qui créa cette spécialité devenue depuis si prospère [1].

Si l'on prend à différentes époques le nombre des couturières pour en établir la progression, on remarque qu'il n'a pas augmenté dans la même proportion que dans les autres métiers.

Ainsi, on comptait, en 1754, quinze cents maîtresses couturières, en 1780, deux mille, et, en 1849, leur nombre n'est que de deux mille cinq cents.

Par un singulier retour aux coutumes passées, les couturières qui, pendant plus d'un siècle, avaient lutté pour avoir le droit d'habiller les personnes de leur sexe, ne devaient pas conserver longtemps l'exclusivité de ce droit si péniblement acquis. Ce privilège, que l'abolition des édits royaux et des restrictions corporatives leur avait donné, la mode devait le leur retirer, car la mode a créé le couturier moderne.

De son côté, l'industrie des tailleurs était demeurée, depuis la Révolution et jusque vers 1830, ce qu'elle était au bon vieux temps des échoppes, des jurandes et de Maître Patelin, sauf, cependant, en ce qui concerne les charges et les coutumes corporatives.

[1] M. Dussautoy. *Rapport du Jury international de la 35e Classe à l'Exposition universelle de 1867.*

La production du drap à bon marché, les perfectionnements dans les procédés de fabrication et surtout la création des ateliers de confection, devaient infiniment plus bouleverser et transformer cette industrie que la Révolution elle-même ne l'avait fait. Jusque-là, les tailleurs n'exerçaient leur commerce que d'une façon toute locale, exécutant les travaux d'une manière individuelle, ignorant forcément les grandes opérations. Un maître tailleur travaillait lui-même et, à part ses façonniers, il occupait dans sa maison un ou deux ouvriers au plus pour les travaux urgents. Ces mœurs ont disparu. L'invention des procédés modernes de grande fabrication, la production à bon marché du drap, ou d'étoffes similaires au drap permirent à l'initiative individuelle, si longtemps comprimée, de créer les maisons de confection, vastes entrepôts où chacun peut venir chercher l'habillement à sa taille et à son goût, pour un prix souvent modique. Ce fut là la cause d'une modification radicale dans l'art de s'habiller et de changements sensibles dans la corporation des tailleurs. La rapidité de la production et son bon marché nécessitèrent forcément la création de spécialités pour chaque partie du vêtement. Nous voyons donc les ouvriers tailleurs se partager en plusieurs catégories et retourner aux antiques subdivisions du XIIIe siècle qui avaient mis tant de temps à disparaître pour former une corporation unique. Nous revoyons aujourd'hui les giletiers, les pantalonniers, les coupeurs, les façonniers, qui correspondent exactement aux pourpointiers, aux chaussetiers, aux tailleurs de robes, aux couturiers ou couseurs du temps de saint Louis. Ce qui prouve une fois de plus que tout ce qui touche à la mode en suit l'éternelle loi, celle d'un perpétuel recommencement.

Nous exposerons dans un chapitre spécial la création de l'industrie de la confection, telle qu'elle existe aujourd'hui. Nous croyons avoir indiqué d'une façon sommaire et cependant complète, les diverses phases de l'organisation de la fabrication des vêtements du VIe au XIXe siècle. Nous espérons que le résultat de nos recherches, groupées en un ensemble qui n'a pas encore été ainsi présenté, à notre connaissance, ne sera pas sans quelque intérêt. Notre travail nous a été facilité par les ouvrages si documentés de M. Ferdinand Seré, de M. Alfred Franklin et de M. Octave Uzanne. S'il nous est permis de faire ressortir le caractère inédit de notre étude, nous ferons remarquer que pour chacune des grandes périodes de l'histoire du vêtement, nous avons simultanément examiné les styles, leur origine, leurs applications dans les modes actuelles et l'histoire économique d'une industrie devenue la plus importante de nos industries nationales.

V

LE COSTUME DE LA RÉVOLUTION À NOS JOURS.

Si la Révolution devait faire naître dans la suite une nouvelle conception de l'esthétique du vêtement, d'où découleront logiquement les modes du XIXe siècle, pendant la crise révolutionnaire même les modes restèrent stationnaires. Elles ne reprirent leur

cours capricieux qu'avec le Directoire. Jusque-là, les vêtements restèrent ce qu'ils avaient été dans les dernières années de la Monarchie.

Les hommes portaient alors les dernières perruques; le gilet avait perdu ses basques et l'habit depuis 1789 avait les pans effilés en queue de morue avec deux devants rabattus garnis de boutons, l'habit et le gilet étant de couleurs différentes.

Le veston ou carmagnole des ouvriers et le pantalon des sans-culottes n'avaient pas été adoptés par les hommes qui se respectaient.

Dans le costume féminin, les étoffes seules avaient subi des modifications réelles. Il les fallait de la plus grande simplicité : plus de soie, plus de velours, seulement des mousselines, des linons, des toiles de Jouy. Mais les corps baleinés continuaient à allonger le buste en le comprimant, les manches étroites de la robe descendaient jusqu'au poignet; une légère tournure ou *postiche* rejetait encore en arrière l'étoffe de la jupe, tandis que le *fichu menteur* amplifiait la poitrine; le caraco du règne de Louis XVI n'était pas abandonné. Avec le Directoire, la physionomie du costume change tout à coup. Depuis si longtemps les médecins luttaient contre l'emploi des corps baleinés que leurs efforts furent enfin couronnés de succès. Le buste allongé disparut. Mais ce fut pour faire place à de nouvelles extravagances.

Pendant le règne de la Terreur, quelques artistes, David à leur tête, avaient préconisé le costume grec et le costume romain. Le Directoire les adopta. Les *merveilleuses* à la romaine et à la grecque s'inspirèrent dès lors uniquement des statues antiques. Les peintres et les sculpteurs aidèrent les couturières dans la confection de ces costumes archéologiques; les femmes eurent à choisir entre les robes à la Flore et à la Diane, les tuniques à la Cérès et à la Minerve et les voiles à la Vestale.

L'industrie nationale ne pouvait pas suffire à l'immense consommation d'étoffes légères, exclusivement employées; aussi les marchands se disputèrent-ils les mille pièces de batiste, de mousseline, de linon provenant de prises maritimes faites sur les Anglais, que le Gouvernement faisait vendre à Brest et à Lorient.

La fausse mythologie à outrance conduisit peu à peu au nu presque complet. Les gorges se découvrent, les bras se dénudent jusqu'à l'épaule. La chemise elle-même fut condamnée comme absolument inutile : « Voilà plus de deux mille ans que les femmes portaient des chemises, cela était d'une vétusté à périr!... » (Paris, décembre 1796.)

La transparence de ce qui reste du costume est telle qu'il est permis de voir en toute sincérité toutes les formes moulées dans un maillot de soie rose. Une extravagante se permit même de supprimer comme *hypocrite* cette culotte ajustée. Les *nymphes* et les *merveilleuses* sont les créatures typiques de cette époque de corruption et de libertinage à outrance. Elles donnèrent pleinement raison aux moralistes qui prétendent que le vêtement des femmes a presque toujours subi les mêmes variations que leur vertu.

Les jeunes gens à la mode, les *incroyables*, successeurs des *muscadins*, furent leurs dignes partenaires. Leurs costumes devaient différer en tous points de celui des jeunes aristocrates. Ils se donnaient, de propos délibéré, l'apparence d'être disgraciés par la nature ou par le sort. Leur immense cravate *écrouélique* ensevelissait le menton jusqu'à la

bouche; le gilet, ridiculement court, quelquefois à grands revers, n'était retenu que par un bouton; le pantalon, culotte longue, disparaissait dans de petites bottes à la Souvarow; une canne noueuse et un lorgnon grand comme une soucoupe complétaient le costume de ces élégants, dont le ridicule n'avait d'égal que celui de leurs compagnes évaporées.

C'est l'*anglomanie* qui corrigea l'audace des merveilleuses, que ces excentricités avaient fait appeler *impossibles*. Rien n'était de bon goût ni de suprême élégance si l'usage n'en était pas établi à Londres. Ce fut au point que certaines ouvrières françaises, pour satisfaire plus sûrement leurs clientes, passèrent le détroit et allèrent s'établir dans le pays des brumes. De là nous vinrent les douillettes bordées de velours, les spencers bordés de poils, les bonnets paysannes, les dolmans, etc... Les schalls ou châles vinrent enfin couvrir leur décolleté si osé. Il est intéressant de constater qu'un siècle plus tard, les modes françaises eurent à subir les mêmes influences d'Outre-Manche et à se plier à toutes les exigences d'une nouvelle anglomanie à outrance.

Le châle de cachemire, détrôné par les confections, a joué un rôle trop important pour que nous ne nous y arrêtions pas un instant. Son importation en France date de l'expédition d'Égypte (1798-1802); il tire son nom de la ville de Cachemire située dans les états du Grand Mogol, où se fabriquaient annuellement cent mille châles environ. Ternaux imita les châles indiens et arriva à donner aux châles français une souplesse comparable à celle des cachemires de l'Inde. Le cachemire disparaît et reparaît successivement, figurant encore à la fin du deuxième Empire, dans les riches toilettes d'hiver de toutes les élégantes.

La Société française trouva un réformateur dans Bonaparte. Sous son influence, le retour aux usages de bonne compagnie se fit à la fois dans divers foyers; à la cour consulaire, dans les salons de Joséphine et surtout chez Mme de Staël et chez Mme Récamier.

La sobriété du costume masculin se trouve acquise définitivement dès ce moment. Depuis lors, l'homme moderne s'habille, mais ne se pare plus, dans le sens étroit du mot; la parure reste désormais le monopole du beau sexe. Le costume des femmes, tout adhérent qu'il fût, avec la robe ajustée au corsage à étroites épaulettes et la longue jupe traînante, était assurément moins osé que la tunique de gaze ou la jupe de linon ouverte sur la hanche portée sous le Directoire. Les nudités voilées avaient fait place aux demi-transparences.

Le sceptre de la mode, pendant les époques troublées, subissant le même sort que celui de la royauté, avait été brisé et les mille morceaux en étaient tombés aux mains de chacune de ces audacieuses élégantes qui en avaient usé au gré de leur folie; avec le régime naissant, la mode retrouva une direction : elle eut de nouveau une origine, un centre, une époque fixe.

Cependant l'amour du grec était loin d'être éteint, et Joséphine, à son retour d'Italie, raviva la vogue pour les modes antiques et, bien que des influences nouvelles tendissent chaque jour à dénaturer la grécomanie, on peut dire que tout l'Empire est resté fidèle à son goût pour l'antiquité.

De 1805 à 1814, la mode à Paris varia de semaine en semaine; les nuances de ces changements sont si subtiles et si délicates qu'il est presque impossible de les noter à leur rapide passage. Contentons-nous de dire qu'au milieu de ces fêtes enthousiastes, célébrant les victoires du Triomphateur, entourée des éclatants uniformes de l'armée, jamais peut-être la femme n'avait encadré sa jeunesse et sa beauté dans un costume plus seyant, dans plus de splendeur et de magnificence.

La Bruyère disait en parlant de son époque : « Une mode a détruit à peine une autre mode qu'elle est abolie par une plus nouvelle qui cède elle-même à celle qui la suit et qui ne sera pas la dernière... Telle est notre légèreté! »

Légèreté, soit! mais qui fut de tout temps et qui sera toujours! et si le moraliste accuse la légèreté d'être la cause de variations de la mode, on peut dire que jamais siècle ne fut plus léger que le nôtre. Car si nous voulions suivre, de l'Empire jusqu'à nos jours, mois par mois, comme il faudrait le faire, les transformations de la mode, devenue souveraine, s'il nous fallait dire les goûts si divers d'année en année et en expliquer tous les soubresauts et les incohérences même, nous dépasserions de beaucoup le cadre d'une simple vue d'ensemble que nous avons voulu faire. De plus, nous nous exposerions peut-être à nous rencontrer avec les érudits rapporteurs chargés spécialement de parler de ces mille frivolités adorables, ressuscitant chacune toute une époque, qui composaient l'exquise Exposition centennale du Costume.

Aussi, après avoir indiqué à larges traits les étapes du costume en France, après avoir assisté, depuis Louis XIV, à la naissance et aux transformations successives du vêtement moderne, lentes modifications, un moment bouleversées par les folies du Directoire et assagies par l'Empire, nous clignerons légèrement les paupières, comme fait l'artiste pour regarder son tableau trop près de lui, afin de ne voir que les grandes lignes du costume contemporain.

La Restauration hérita du goût impérial pour les choses antiques. La parure de Marie-Louise, habillant son bras d'un bouffant disgracieux s'arrêtant au niveau de la ceinture Empire, est à peu près celle de la duchesse d'Angoulême, s'habillant du reste chez Leroy, l'ancien « Dieu de la rue Ménars » non encore détrôné.

Mais trop longtemps la mode Empire s'est continuée; à tout prix on veut en sortir. La taille des robes s'allonge progressivement; vers 1820 on en était arrivé à la taille normale laissant à la gorge plus de liberté. Bientôt les coquettes raffolent de se serrer aux hanches et le corset reprend faveur. Chaque année on le serre d'un cran, la taille se dessine de plus en plus, si bien qu'en 1823 toutes les femmes ont, selon l'expression d'alors, la taille *guêpée*. Mais comme en même temps la chevelure est échafaudée en monument formidable ou coiffée d'un *cabriolet* le plus fou, la disproportion est telle entre la tête et le corps que l'on songe à y remédier. Les raisonnables épaulettes formant les demi-manches disparaissent et aussitôt apparaissent successivement les manches bouffantes, manches à *gigot*, à *béret*, à la *folle*, à l'*éléphant*, qui nous ramenaient à la Renaissance, au corsage outrant la largeur des épaules et aux tailles serrées.

Lorsque les manches à gigot reparurent en 1895, elles n'avaient plus l'excuse d'avoir

à contrebalancer la masse de la tête; aussi ce retour parût-il pour le moins sans motif.

Une des inventions les plus délicieuses de cette époque est la *blouse*, robe-surtout légère et très ample, bouffant sur la poitrine, ajustée à la taille par une ceinture. Nous sommes aussi redevables à la Restauration du *boa*, fourrure d'un extrême bon-goût dont nos élégantes contemporaines savent si bien se parer.

En résumé, malgré ses inventions heureuses, la Française de la Restauration n'eut ni l'attrait de la coquette impériale, ni la grâce charmante de la raffinée de 1830; elle resta toujours guindée au moral comme au physique.

L'élégante de l'âge romantique accepta les modes qui lui avaient été transmises; mais elle y ajouta un cachet personnel, un charme pénétrant tout particulier à cette époque. La femme était fraîche, pimpante, rieuse lorsqu'elle revêtait sa robe en châly semée de bouquets ou de guirlandes que des dessous empesés faisaient valoir, au corsage drapé ou à schall et à manches bouffantes et qu'elle complétait sa parure d'une écharpe de gaze unie, d'une ceinture et de bracelets de rubans chinés.

Cette époque, sans rien avoir innové, restera comme une des plus caractéristiques du costume moderne français.

Les *lionnes*, comme s'appelaient les femmes à la mode de 1840, réagirent contre la sensitive sentimentalité du romantisme. Les vastes et gracieux chapeaux sont remplacés par des bonnets, dont la mode est alors universelle. Les manches, dont le volume a été la caractéristique de l'époque précédente, se dégonflent peu à peu et, par une bizarrerie que nous avons déjà vue au XVIIIe siècle, à mesure que les manches diminuent, le bas de la robe augmente.

D'abord simplement étoffé et supporté par des dessous empesés, il se développe peu à peu en superposant plusieurs jupes formant volant et, enfin, en ayant recours à l'ancienne mode des paniers que nous retrouvons sous le nom de *crinoline*. Mais il ne nous est plus possible d'excuser le ballonnement de ces jupes comme nous l'avons fait sous Louis XV, sous le prétexte qu'il met en valeur les broderies et les ornements de l'étoffe, car les broderies sont rares qui ornent alors les robes de taffetas, d'organdi, de barège, de pékin, de tarlatane!

Sur leurs épaules, cachant le cou bien souvent dégagé, les lionnes d'alors, nos aïeules d'aujourd'hui, jetaient et drapaient d'un geste qui faisait leur charme et que toujours elles ont gardé depuis, un mantelet, une mantille, une pelisse ou encore, et de préférence, une écharpe de mousseline brodée, de barège ou de cachemire.

Le second Empire ne fut certes pas heureux au point de vue de la mode. Ayant reçu de l'époque précédente le triste héritage de la disgracieuse crinoline, il en augmenta encore le volume, au grand étonnement de tous. Ce ridicule ballonnement fut aggravé par de lourdes étoffes aux vulgaires nuances, par de lourdes passementeries, par des manches à *pagodes* ou à la *juive*, larges et inélégantes. Il faut rendre hommage aux femmes de cette époque, qui surent être belles sous cet accoutrement.

Après 1870, nous nous abstiendrons de juger, car notre manque de recul nous em-

pêcherait de voir sainement l'expression d'ensemble des formes et du goût dans le costume.

Une mode ancienne est toujours curieuse, une mode depuis peu périmée est un ridicule, seule la mode actuelle qu'anime la vie impose sa grâce, sa séduction, et ne discute pas [1].

Si nous avions à chercher la psychologie de la mode moderne, il nous faudrait étudier l'esprit inquiet, artiste, savant et chercheur de nos contemporaines, il nous faudrait constater que nous sommes à une époque plus érudite qu'inventive, plus intelligente et curieuse que véritablement créatrice. S'il était besoin d'une preuve, il nous suffirait de regarder un seul détail du costume, les manches, par exemple, portées pendant ces vingt dernières années. Il nous serait impossible d'en prendre une sans que notre esprit n'en retrouve le modèle dans les temps passés. Entrons dans un salon, examinons-en les toilettes, nous y verrons l'une ornée d'un pli watteau, l'autre ayant un corsage lacé comme une cotte du moyen âge; plus loin, les plis du devant de la robe tombent droit à la manière des robes à l'antique du premier Empire et toutes les élégantes de ce salon sont pourtant à la dernière mode. D'où cela provient-il? C'est que la femme moderne, tout en adoptant les grandes lignes de ce qui constitue la mode actuelle, ne veut sacrifier ni son goût, ni son caractère, ni son physique; elle veut garder, en un mot, sa personnalité.

Aussi, aidée par le couturier, étudie-t-elle, cherche-t-elle dans les gravures du passé ce qui peut lui convenir, glanant de-ci de-là, réunissant quelquefois plusieurs époques en une seule; elle crée une toilette à son type, toilette charmante, originale et cependant simple. Ainsi, nous voyons revivre dans la toilette moderne l'histoire de France tout entière et parler des costumes du passé, c'est, en même temps, parler des costumes présents.

La mode continue-t-elle à exister comme autrefois? Oui, mais elle est moins collective et surtout moins intransigeante; l'uniforme qu'elle imposait à toute une génération a fait place à plus de personnalité, plus d'originalité individuelle et de cachet distinctif, ce qui est la véritable aristocratie du goût.

LE PALAIS DU COSTUME.

L'histoire du costume de la femme, depuis l'antiquité jusqu'à nos jours, que nous venons de résumer à grands traits, a figuré à l'Exposition de 1900, sous une forme saisissante, dans un palais féerique qui a obtenu un grand et légitime succès. Nous ne croyons pouvoir mieux terminer ce chapitre qu'en décrivant sommairement cette remarquable leçon de choses.

Le Palais du Costume (*projet Félix*), qui a été édifié sur un emplacement de trois mille

[1] Octave Uzanne, *Les Modes de Paris.*

mètres carrés, au Champ de Mars, a été l'une des plus attirantes curiosités de l'Exposition de 1900.

Prendre la Française aux origines de la nationalité, la suivre pas à pas, par étapes, et la montrer à tous les âges de notre histoire en son milieu reconstitué dans le cadre du temps et dans tout l'éclat de ses parures, faire revivre dans l'antiquité quelques scènes caractéristiques au point de vue du vêtement, telle fut l'idée dont s'inspira M. Félix pour réaliser, à l'aide de collaborateurs érudits et d'artistes de premier ordre, le Palais du Costume, qu'on a appelé la glorification de la mode et l'apothéose de la femme.

Chacune des périodes choisies donne lieu à une scène originale et typique où la femme domine. Les figures, de grandeur naturelle, exécutées d'après le modèle vivant par des statuaires de renom, coiffées de cheveux réels et habillées d'étoffes semblables à celles que prescrit la vérité historique, sont placées dans leur vrai cadre; l'architecture et le mobilier sont d'une irréprochable exactitude. Enfin, les moindres accessoires ont été étudiés à fond et copiés sur les modèles anciens. On conçoit aisément ce que des reconstitutions aussi rigoureusement exactes ont exigé de recherches dans les bibliothèques et dans les musées.

L'antiquité est représentée par trois scènes saisissantes : *A Antinoë, Byzance : Hommage à l'impératrice,* et un *Atrium romain à l'époque de Trajan.*

Dans les deux premières, les costumes ont été scrupuleusement reconstitués d'après ceux retrouvés dans les nécropoles d'Égypte par M. Albert Gayet et qui sont dans un état de conservation suffisant pour que la copie en ait été relativement facile.

La Française est prise à son origine dans les *Femmes gauloises* à l'époque de l'invasion romaine. Les costumes si caractéristiques du moyen âge sont représentés depuis sainte Clotilde, revêtue des habits d'une riche Gallo-Romaine, jusqu'à Marie de Bourgogne en grand costume d'apparat telle qu'on la voit à Bruges sur son mausolée.

Avec la Renaissance, la mode jusqu'alors sévère devient souriante. Le public s'arrête, captivé, devant une élégante vénitienne montant en gondole et devant les trois courtisanes occupant une somptueuse loggia d'où elles voient se dérouler les phases de l'entrevue du camp du Drap-d'Or.

Au premier étage on voit les lourdes robes des Médicis, les gênants vertugadins, encore élégants avec Gabrielle d'Estrées et à leur apogée avec Marie de Médicis, en grand costume de cour; puis les modes si seyantes de Louis XIII, suivies des riches robes brodées et rebrochées d'or des filles de Louis XIV surprises par le grand dauphin, fumant la pipe.

Avec la régence et Louis XV, voici la mode des paniers, c'est-à-dire les vertugadins d'autrefois et les aïeux de la crinoline. Dans *Les visites,* les costumes sont d'une authenticité remarquable et le décor d'une pureté de style merveilleuse.

Marie-Antoinette à Trianon, nous initie aux extravagantes perruques et aux élégantes excentricités du règne de Louis XVI qui nous ont laissé le fichu si souvent adopté depuis par les jeunes filles.

La petite loge à l'Opéra nous montre les modes et les couleurs du costume de théâtre à cette époque.

IMPRIMERIE NATIONALE.

La série se continue par les déshabillés du Consulat et du Directoire. A côté d'une délicieuse reproduction des *Deux baisers* de Debucourt, nous voyons dans *Les modistes* le costume retour à l'antique et les chapeaux les plus burlesques qui sont plus des ustensiles que des formes.

Une scène représentant l'impératrice Joséphine dans son boudoir essayant, devant Napoléon, le costume du sacre, retient longtemps l'attention des visiteurs. Le manteau de velours rouge à longue traîne, doublé et brodé d'hermine et semé d'abeilles d'or, est une merveille de reconstitution et d'exécution.

Après un intérieur de la Restauration égayé par deux fiancés, on arrive aux modes amusantes et pittoresques de 1830 et à la crinoline du second Empire; l'époque contemporaine est représentée par quelques spécimens heureusement choisis du costume aux époques des quatre dernières expositions : 1855, 1867, 1878, 1889.

Ce sont les costumes portés par nos mères et nos aïeules, et nous nous arrêtons avec plaisir devant ces robes à volants, ces jupes à biais, ces polonaises, etc., que nous retrouvons dans nos portraits de famille.

Tout ce passé, animé et vivant, manquerait de conclusion s'il n'aboutissait à l'éclat de la mode présente. Elle est copieusement représentée au jour le jour dans un vaste et luxueux salon brillamment éclairé. Là, la science artistique et l'imagination du couturier se sont donné libre carrière. Il faudrait un long courrier de modes pour décrire toutes les merveilles qui y ont été successivement exposées.

Cette tentative a été une manifestation artistique assez éclatante et a une portée assez haute pour que nous lui accordions plus qu'une simple mention,

Il est à regretter que ni l'État, ni la ville de Paris, ni le Musée des arts décoratifs n'aient cru devoir conserver à la France une œuvre qui ne se refera plus et qui eût été le premier noyau d'un musée du costume unique au monde.

Ajoutons qu'il n'y avait pas au Palais du Costume que des reconstitutions historiques ingénieuses. On n'y a pas négligé un élément d'information plus sévère, et le document y a sa place, les témoins authentiques du passé y foisonnent.

Rien ne dépasse en intérêt, à ce point de vue, les collections de vêtements, broderies, tapisseries, etc., rapportées par M. Albert Gayet des fouilles faites par lui en Égypte pour le compte de la Société du Palais du Costume et qui figurent dans une série de vitrines au rez-de-chaussée. On y lit, avec une certitude absolue, l'histoire complète du costume de la femme du IIIe siècle au XIIIe siècle, et les renseignements précis qu'on y trouve sont d'autant plus précieux qu'ils étaient jusqu'à ce jour inédits.

C'est le secret des tombes qu'elles ont livré.

Sans entrer dans le détail des résultats fournis par chacun des points explorés, nous nous bornerons à rappeler qu'en regard de ces costumes romains et byzantins, retirés des nécropoles d'Antinoë, de Deïr-el-Dyk, d'Akhmim, l'on pouvait voir revivre, dans des évocations saisissantes de ce passé si troublant, les personnages qui avaient revêtu ces tuniques et ces robes.

TROISIÈME PARTIE.

VÊTEMENTS DE FEMMES.

CRÉATION DE L'INDUSTRIE DE LA CONFECTION.

SON IMPORTANCE ACTUELLE.

Nous avons vu, dans l'étude rétrospective qui précède, que le costume en général et le costume de la femme en particulier n'a subi qu'un petit nombre de transformations successives depuis le moyen âge jusqu'au XVIIIe siècle.

Cette fixité de la coupe et de la forme du costume n'a rien de surprenant. Les moindres détails de l'habillement étaient minutieusement réglés, du moins en ce qui concernait l'aristocratie. Les personnes riches ne pouvaient se soustraire aux obligations de l'étiquette, le plus souvent imposées par le souverain lui-même, parfois par l'initiative d'un personnage dont le goût et l'élégance faisaient autorité. D'autre part, l'action des maîtrises était décisive et, bien que ne portant que sur des points de détail, elles contribuaient à fixer la mode et à la répandre. Enfin, il ne faut pas perdre de vue les difficultés de produire les ajustements; les procédés de fabrication n'étaient pas rapides comme aujourd'hui, et on ne pouvait porter une toilette que plusieurs mois après l'avoir commandée.

Nous avons vu que la forme adoptée se modifiait généralement suivant le goût, le caprice, la *mode,* en un mot, que divers auteurs ont cherché à définir et qu'ils ont réussi tout au plus à apprécier. Comment définir cette chose inconstante, mystérieuse et charmante, qui s'impose et ne s'explique pas. Certaines modes toutefois ont eu une cause rationnelle et connue : nous en avons cité plusieurs exemples.

La tyrannie de la mode ne s'exerçait pas dans la petite bourgeoisie et surtout dans la classe populaire. La femme coupait elle-même sa robe ou employait l'office d'une spécialiste. Au XVIIIe siècle, la femme de chambre couturière apparaît, quittant parfois le service pour s'établir à son compte lorsqu'elle avait acquis une certaine habileté et qu'elle croyait plus avantageux de travailler pour une clientèle recrutée parmi les relations de son ancienne maîtresse. Dans les maisons où l'on ne pouvait se donner le luxe d'une femme de chambre couturière, on avait recours à la couturière à la journée; celle-ci confectionnait, avec les étoffes tissées au foyer ou achetées à des colporteurs merciers, non seulement les vêtements de la femme et des enfants, mais aussi ceux du mari.

Le paysan avait très rarement recours au tailleur, sauf dans les circonstances solennelles où il tenait à être tiré à quatre épingles.

La couturière à la journée et la femme de chambre couturière ne suffisaient pas à la grande bourgeoisie et à la noblesse qui constituaient la clientèle des *tailleurs* organisés en une puissante corporation. Jusqu'en 1675, les maîtrises prétendirent avoir seules le privilège de faire les vêtements de femmes.

Nous avons longuement parlé de l'édit de 1675 qui, malgré toutes ses restrictions, avait une importance considérable.

En 1781, la corporation obtenait le privilège exclusif d'entreprendre, tailler, coudre, garnir et vendre toutes sortes de vêtements et d'habillements neufs de femmes, de filles et d'enfants. Mais l'interdiction de tenir des étoffes et d'en faire le commerce était maintenue. Cette liberté leur fut accordée en 1789; elles ne songèrent à en profiter qu'un demi-siècle plus tard. Longtemps encore elles travaillèrent à façon et la première moitié du XIXe siècle n'apporte aucune modification à l'organisation du travail des couturières et des tailleurs.

Ce n'est qu'après la Révolution de 1848 que le désir de sacrifier davantage à l'élégance se répandit dans la masse et que naquit, en réalité, l'industrie de la couture et de la confection pour femmes [1].

Cette révolution s'accomplit sous l'énergique et persévérante impulsion de M. Worth.

En 1846, à peine âgé de 20 ans, il entrait dans la maison Gagelin, qui fournissait à ses clientes les étoffes qu'on apportait à la couturière en chambre pour fabriquer un manteau ou l'unique modèle de robe alors en vogue. On ne soupçonnait pas qu'on pût ajouter à ces robes les garnitures qui sont aujourd'hui légion. Il n'était pas question non plus d'étoffes de belle qualité, l'uni dans les nuances les plus banales faisait le fond de toutes les toilettes.

Une couturière, Mme Roger, eut la première l'idée de fournir elle-même l'étoffe des robes qu'elle confectionnait et de réaliser ainsi un double bénéfice. Mais c'était toujours le même modèle avec le même métrage, sans préoccupation d'inventer une forme nouvelle répondant au besoin d'élégance qui se faisait sentir déjà.

Sans stock, on pouvait donc vendre des robes toutes faites et, dès lors, il était tout naturel de chercher à réaliser le triple bénéfice résultant de l'achat direct en fabrique, de la vente de l'étoffe et de la confection du vêtement.

Quelques modèles de mousseline pour confections et pour corsages ayant une forme appropriée à l'étoffe employée, faits avec des soieries en rapport avec les modèles nouveaux, complétés par une série de garnitures nouvelles, notamment de passementerie, alors encore à ses débuts, eurent un véritable succès.

Les essais en confection ayant donné des résultats appréciables, on tenta de faire de même pour la robe.

A l'Exposition de 1851, la maison Gagelin ayant envoyé quelques spécimens de manteaux et de mantelets, le public anglais voulut en avoir de semblables, et les maisons de Londres durent remettre des commissions importantes dans les maisons spéciales.

[1] Gaston Worth, *La couture et la confection des vêtements de femme.* — C'est dans cette intéressante étude que nous avons puisé les éléments de ce chapitre.

Au moment du rétablissement de l'Empire, la nécessité dans laquelle se trouvèrent de nombreuses personnes de figurer dans les réceptions officielles donna une impulsion plus vigoureuse à l'industrie naissante.

Paris devint peu à peu l'unique fournisseur du monde entier pour la toilette féminine. La clientèle fut ramenée au goût des beaux tissus et des beaux coloris. Il n'est pas jusqu'à la manière de porter le deuil qui n'ait été modifiée dans le but de favoriser l'industrie parisienne du vêtement et celles qui en dépendent.

Une branche d'industrie répondant à un besoin venait d'être fondée avec succès. De nombreux concurrents et imitateurs suivirent l'exemple en constituant une industrie bien parisienne et en développant diverses industries qui gravitent autour d'elle, l'aidant à orner et à embellir la femme.

L'apogée de la prospérité de l'industrie de la couture eut lieu pendant les années où le luxe et les prodigalités du second Empire régnaient en maîtres. Les événements de 1870-1871, les ruines et les misères qui en furent la conséquence, puis l'absence de réceptions et de fêtes, la rareté des occasions d'étaler de riches toilettes, tout cela ne pouvait manquer d'avoir un contrecoup sur une industrie toute de luxe.

Mais le *panem et circenses* ne s'applique pas seulement aux anciens Romains : c'est aussi le cri de ralliement des Français et surtout des Françaises. Le goût de la toilette et du luxe descend un échelon ou deux, et bientôt les maisons de couture retrouvent une clientèle plus nombreuse, sinon plus raffinée; le chiffre d'affaires se déplace, mais il s'accroît sans cesse. Nous parlons, bien entendu, de la clientèle française. Quant à la clientèle étrangère du monde entier, c'est plus que jamais à Paris qu'elle vient chercher soit des toilettes destinées à parer la femme, à la cour ou à la ville, soit des modèles à copier. Nous verrons plus loin le chiffre considérable de nos exportations.

Nous avons dit plus haut que l'industrie de la couture et de la confection est essentiellement parisienne, que Paris est et restera le centre du goût, malgré les tentatives faites par Vienne, Berlin et Londres pour nous enlever un monopole.

Pour expliquer et justifier cette assertion, nous devons dire quelques mots de *La Mode*.

M. Gaston Worth, dans l'ouvrage déjà cité, dit que :

> La mode est, en quelque sorte, la synthèse d'idées d'abord flottantes, qui, arrivées à maturité, se coordonnent sous l'influence de nombreuses impressions du même ordre et dont l'origine est, la plupart du temps, inconnue.

L'initiative d'un souverain ou d'une souveraine, ou d'un haut personnage de la Cour, ne donnant plus une direction officielle, la Mode doit, en effet, trouver son origine ailleurs :

> A vrai dire, on ne fait plus la mode, on la subit.
>
> Un concours imprévu de circonstances l'impose, et, lorsqu'elle est décidée, personne ne peut dire d'où elle est partie.

Une fois que la mode a pris naissance dans un salon ou ailleurs, il faut, pour qu'elle soit adoptée et qu'elle se propage, qu'une femme en vue, mondaine, demi-mondaine ou actrice la produise en public, la mette en relief par sa grâce, son charme et son élégance; les femmes qui l'admirent cherchent à l'imiter et l'idée nouvelle se trouve lancée. La propagation se fait également par les journaux de mode.

Ceci posé, les changements, les transformations de la mode, précèdent-ils ou suivent-ils la création des *modèles,* par les couturiers et par les confectionneurs? C'est le problème de la poule et de l'œuf. Une révolution dans la forme ou dans le style du costume se trouve dans le cas de toutes les révolutions : pour qu'elle réussisse, pour qu'elle soit acceptée et popularisée, il faut qu'elle ait été préparée, qu'elle réponde à un besoin, à un désir, à un progrès.

L'oncle Sarcey répétait incessamment qu'une scène, la *scène à faire* si l'on veut, ne produit tout son effet que si l'auteur sait l'amener à l'aide d'une habile et minutieuse préparation. Il en est de même d'une innovation en matière de mode. En voici un exemple bien caractéristique. L'idée des étoffes multicolores, qui ont eu un succès très vif, a été inspirée par les effets de lumière dont s'est servie la Loïe Fuller. Mais une succession de faits avait déjà préparé les esprits à l'adoption d'une nouveauté dont l'originalité eût semblé extraordinaire et inadmissible un an auparavant : manifestations artistique des peintres de l'école impressionniste, les fontaines lumineuses de l'Exposition de 1889, les étoffes ombrées de fabrication chinoise et japonaise.

Poussant plus loin notre comparaison, la mode nouvelle, comme une pièce nouvelle, doit être consacrée par la critique. Le théâtre : une première sensationnelle; un mariage mondain; le Grand-Prix. La critique : les premières des grands ateliers de Paris, les concurrents, les couturières en renom, qui jugent, discutent et concluent au succès ou à l'échec. Les journaux mondains enregistreront le succès, les journaux de mode dessineront les modèles que toutes les maisons secondaires copieront, et la mode est définitivement lancée.

M. Leduc, dans son rapport sur la Classe 36, à l'Exposition de 1889, expose en détail cette question de la préparation du modèle, par le couturier et par le confectionneur, au commencement de chaque saison. Il met en valeur le soin que doit apporter le créateur dans le choix des étoffes et des accessoires, le sentiment artistique qu'il doit posséder pour obtenir une heureuse harmonie de lignes et de tons, la connaissance approfondie qu'il doit avoir des styles et des formes de toutes les époques anciennes, l'esprit inventif nécessaire pour faire toujours et quand même du *nouveau.* Il nous paraît superflu de redire tout ce qui a été si bien et si complètement dit.

Ce qui précède suffit pour établir une conception exacte de la *Mode* et du *Modèle,* de la logique et des conditions rationnelles qui caractérisent les évolutions de l'une, des difficultés si complexes qui entourent la création de l'autre. Le *modèle* est le type nouveau qui sera reproduit un grand nombre de fois, adapté, avec ou sans variante, aux mesures individuelles des clientes; le modèle fournit une orientation générale de la mode.

Et ceci bien établi et bien compris, quel centre pourrait détrôner Paris.

A Paris convergent toutes les nouveautés incessamment produites par les fabricants de Lyon, de Picardie, de Reims, de Roubaix, par les brodeurs, dont le moindre est un incomparable et savant artiste, par les fabricants de dentelles, de passementerie et de rubans, par les maisons de fourrure, qui transforment en merveilles de goût les simples peaux provenant des pays les plus sauvages. La collaboration entre le producteur et le couturier stimule l'un et l'autre et crée une atmosphère ambiante que nous défions de transporter ailleurs. Les entrepreneuses, les ouvrières elles-mêmes s'imprègnent du goût parisien; les unes trouvent parfois une nouvelle et ingénieuse combinaison qui sera vendue pour une somme modique à une maison de couture, les autres exécuteront les ajustements avec cette perfection de travail que personne ne songe à contester; les unes et les autres sont de précieuses collaboratrices de tous les instants.

C'est un fait maintes fois constaté que l'ouvrière parisienne sortie de son milieu, déplacée à l'étranger, perd ses qualités.

Dans un autre ordre d'idées, Paris, avec ses deux millions et demi d'habitants, est déjà un marché unique; mais il faut ajouter à cette clientèle fixe, la clientèle riche de province et de l'étranger, pour qui Paris est toujours la ville des plaisirs, du grand luxe et du bon goût.

Le goût du luxe, qui se développe par un mouvement irrésistible de toutes les classes, qui se démocratise, a multiplié les voyages à Paris, se terminant par des achats sur place ou par des commandes faites par correspondance. Si la mode était stable, comme nous l'avons vue dans le bon vieux temps, la haute clientèle étrangère trouverait dans toutes les capitales des couturiers ou des couturières pour copier la mode parisienne. Mais, nous l'avons constaté, la mode est essentiellement instable, elle se modifie plusieurs fois par an et même par saison et toujours la direction qui lui est imprimée vient de Paris. C'est donc à Paris que la riche clientèle du monde entier vient se faire habiller, c'est à Paris qu'on vient chercher la primeur de la nouveauté, soit pour la porter, soit pour la copier.

Pour nous résumer, nous sommes donc fondé à dire que Paris est le centre obligatoire de l'élégance du monde entier.

Ce qui précède montre, sans que nous ayons à insister bien longuement, l'action réciproque de l'industrie de la confection et des industries des tissus et des garnitures de toutes espèces employées pour le vêtement. Le tisseur met à la disposition du confectionneur, à l'entrée de chaque saison, d'innombrables échantillons, parmi lesquels ce dernier fait son choix, indiquant souvent des dispositions nouvelles ou des combinaisons inédites qui seront l'article en vogue. De même pour le brodeur : celui-ci soumet une idée dont la disposition définitive sera fixée après de longs tâtonnements, après des essais multipliés faits par le couturier entouré de son haut personnel.

Cette influence indéniable de la mode sur la fabrique a été maintes fois reconnue, et ajoutons appréciée par les notabilités représentant nos industries nationales, notamment au sein de la Commission des valeurs en douane.

Un dernier mot au sujet des modèles. Le modèle, ainsi que nous l'avons vu, est fait au commencement de chaque saison : janvier-février, pour la saison d'été; juillet-août, pour la saison d'hiver. Les premiers modèles sont présentés aux acheteurs de province, et surtout de l'étranger, à titre d'orientation pour la mode de la saison. Pour sa clientèle parisienne, le couturier modifie, au cours de la saison, les formes primitives et crée parfois des formes tout à fait différentes. Bien souvent, la forme de l'arrière-saison créée dans les grandes maisons de couture sert à orienter la mode de la saison suivante. Au Grand-Prix, par exemple, alors que la saison bat son plein, paraissent des créations qui sont copiées à la fin de l'été et l'hiver suivant.

La vente prématurée des modèles parisiens achetés par certains grands couturiers de l'étranger, directement ou par l'entremise de négociants commissionnaires, pour les copier en matériaux plus ordinaires, n'est pas sans causer un véritable préjudice à l'ensemble de la corporation. Des faits de concurrence déloyale ont été signalés à l'attention des intéressés. Ainsi s'est-il créé, paraît-il, dans une grande ville d'outre-mer, une agence communiquant à ses abonnés les modèles que ses acheteurs apportent chaque saison de Paris, donnant toute liberté pour copier les robes et les manteaux, et fournissant tous les renseignements à l'égard du genre, étoffes et garnitures composant lesdits modèles. Un autre exemple : Un négociant étranger achetant à Paris, tout à fait au début de la saison, les nouveaux modèles, se transporte à Londres ou à Berlin pour y faire une exposition dans un local de son choix et prend des ordres à des prix très bas, sur les modèles exposés, lesquels sont étiquetés avec le nom des maisons parisiennes et le prix d'achat à Paris.

Il en résultait que les acheteurs d'Amérique trouvaient à Berlin ou à Londres, à des conditions beaucoup plus économiques, une série de modèles nouveaux créés à Paris et dont le créateur avait vendu tout au plus une unité de chacun; ces acheteurs arrivaient ainsi à délaisser notre capitale.

En 1896, un comité de défense des Chambres syndicales de la Couture, des Dentelles et Broderies s'émut d'un état de choses aussi fâcheux et chercha le moyen d'y remédier.

Le seul remède efficace était l'entente et l'union.

Sur l'initiative de ce Comité de défense, une entente intervint, en effet, entre les maisons de couture et de confection et les résolutions suivantes furent adoptées :

1° A l'avenir, aucun nouveau modèle de robes de la saison d'été ne devra être livré avant le 1er février; aucun nouveau modèle de robes de la saison d'hiver ne devra être livré avant le 1er août; aucun nouveau modèle de manteaux de la saison d'été ne devra être livré avant le 15 janvier; aucun nouveau modèle de manteaux de la saison d'hiver ne devra être livré avant le 15 juillet.

2° Il sera créé par les soins du Comité de défense un poinçon indiquant la saison et l'année, et qui permettra de donner un caractère d'authenticité indiscutable aux productions de la place de Paris.

Ce poinçon, destiné à marquer les rubans de taille des robes et manteaux, est garanti contre la contrefaçon en France et à l'étranger.

ORGANISATION
DE L'INDUSTRIE DE LA COUTURE ET DE LA CONFECTION.
SES SUBDIVISIONS.

L'industrie de la couture et de la confection, à Paris, se divise en :

Grande couture;
Moyenne couture : spécialités;
Petite couture à façon;
Confection en gros;
Magasins de nouveautés;

GRANDE COUTURE.

Nous avons vu le rôle important du grand couturier, de celui qui dirige ou pressent la mode, et qui parfois aussi la subit, il faut bien le dire. Si les couturiers étaient les seuls facteurs de la mode, ils auraient depuis longtemps fait adopter par la femme le costume «habillé», ainsi dénommé parce qu'il comporte des garnitures et des accessoires permettant au talent et au goût de se manifester à l'aise. Ils auraient sûrement réagi contre la mode du *costume tailleur,* d'importation étrangère et si contraire aux intérêts de la couture parisienne et des industries des dentelles, broderies, rubans, etc. Cette mode, pour ne citer que cet exemple bien caractéristique, a modifié sensiblement l'organisation du travail et a permis à des concurrents spécialistes de venir prendre à Paris une place assez importante. Les couturiers ont été obligés d'installer, à côté de leurs ateliers de couturières, des ateliers de tailleurs, qui sont pour la plupart des étrangers, Hongrois, Russes, Tchèques, Allemands, etc., c'est-à-dire originaires de pays où les vêtements de femme sont généralement fabriqués par des hommes. Ceux-ci ont acquis chez eux, dans la pratique du métier, une expérience spéciale. Ils sont exercés à l'emploi du fer à repasser. Mais il faut bien reconnaître que, abandonnés à eux-mêmes, ils ne peuvent produire rien que des genres tout unis. Il leur faut la direction du couturier parisien, qui imprime son cachet personnel au costume tailleur en y ajoutant un grain de fantaisie, corrigeant ainsi ce que ce genre de vêtement peut avoir de sec et d'uniforme. A côté de certaines maisons qui doivent leur renommée au genre flou et chiffonné, il s'est établi des spécialistes qui, dans le costume tailleur, ont su se créer une situation importante et dont les créations sont recherchées chaque saison par les acheteurs étrangers.

Disons, à ce sujet, que la première tentative de grève dans cette industrie, qui emploie près de 60,000 ouvrières, a eu lieu en février 1901, à la suite des prétentions exa-

gérées et absolument inadmissibles de cette classe d'ouvriers tailleurs, organisés en syndicat pour la circonstance. Les meneurs de la grève ont vainement essayé d'entraîner les ouvrières couturières. Cette grève, avortée grâce à la parfaite entente des patrons, a eu pour résultat heureux le remplacement partiel des hommes par des ouvrières parisiennes, pour lesquelles on peut dire, sans exagération, que la souplesse du talent et l'assimilation de tous les détails du métier ne peuvent pas être dépassées. On conserve simplement des ateliers mixtes, dans lesquels certains travaux spéciaux, comme le *pressage,* sont seuls exercés par des hommes. Nous verrons plus loin, à propos de l'enseignement professionnel, que rien ne serait plus aisé que de se passer des spécialistes étrangers.

A part cette exception, l'organisation de la fabrication ne s'est pas modifiée depuis 1889; nous nous bornerons à la rappeler succinctement.

La première opération des couturiers consiste à choisir les étoffes et les garnitures qu'ils emploieront; ils n'arrêtent leur choix définitif qu'après avoir consulté leurs collaborateurs, *premières,* ou *vendeuses,* les unes en raison de leur contact quotidien avec les clientes, les autres en raison de leur expérience de l'emploi et de l'agencement des matériaux.

Puis vient la préparation des modèles, les essais nombreux que comporte cette délicate étape de la saison, et leur exécution sous les yeux du maître.

Une fois la série des modèles de la saison créés, et prêts à affronter le jugement du souverain arbitre, le public féminin, il s'agit de tâter tout d'abord l'opinion, de faire au besoin ce que fait un auteur dramatique à la suite d'une répétition générale, c'est-à-dire des *coupures,* autrement dit de sacrifier les modèles douteux, et de *lancer* les modèles sur lesquels le créateur fonde le plus d'espérances. Si le couturier a la bonne fortune de voir une de ses créations appréciée et adoptée par une élégante en vue, il suffit que la toilette figure dans une réunion mondaine ou à Longchamp et y fasse sensation.

La pièce... Pardon ! le modèle est un succès, et dès le lendemain la même toilette est demandée par dix, vingt clientes !

Parfois aussi le modèle nouveau est lancé par une actrice en vogue, dans une pièce nouvelle.

Dès lors, commence le rôle du grand et du petit état-major de la maison de couture. La *grande première* prend les mesures, note d'un coup d'œil discret les défauts que seule l'essayeuse doit connaître et, en transmettant la commande aux ateliers de coupe, donne les indications destinées à corriger les imperfections de la nature. La *coupeuse* procède à la coupe, l'*apprêteuse* assemble les morceaux épars qui, après un premier essai sur la cliente, devront recevoir la grâce et la vie qui leur manquent. Le travail de couture et d'ajustage se divise : le corsage, qui offre le plus de difficultés et demande le plus de soins, va à l'*atelier de corsages :* les *corsagières* vont par couples, l'une réunissant les morceaux d'étoffe sur un mannequin, drape et donne l'aspect général, l'autre épingle et faufile. Ce premier travail fait, l'apprêteuse remet l'ensemble à la *mécanicienne.*

La jupe va à l'*atelier de jupes,* moins compliqué. Chacun des deux ateliers est dirigé par une *première* qui surveille l'exécution. Un nouvel essai a lieu sur la cliente en présence de la grande première, et, quand les modifications prescrites ont été faites, les *manchières* achèvent les manches, les *garnisseuses* ajoutent les ornements et mettent le cachet parisien sur le tout. Le chef-d'œuvre est achevé.

Nos grandes maisons de couture emploient de 400 à 800 ouvrières, auxquelles il faut ajouter un véritable état-major de vendeuses, et un personnel d'employés à la manutention, à la comptabilité, à la correspondance, aux livraisons.

Le couturier fabrique tous les genres de vêtements de la femme: manteaux, robes de ville, robes de bal ou de dîner, robes de cour, etc. Ils y joignent souvent le chapeau, la lingerie de luxe. Certains d'entre eux viennent d'ajouter le corset, en raison de l'importance de cet accessoire dans la toilette actuelle.

Les prix de vente, dont on s'étonne parfois, sont forcément en proportion de frais généraux considérables. Qu'est-ce que le bénéfice que laisse au couturier une toilette de 1,500 ou 1,800 francs en comparaison des salaires élevés qu'elle a semés sur sa route, depuis l'ouvrier tisserand jusqu'à l'ouvrière brodeuse, apprêteuse ou garnisseuse. Le calcul serait intéressant à faire, et nous regrettons de n'en pas avoir les éléments. Ce que nous pouvons affirmer, c'est que la mode moderne, avec les garnitures et les matériaux si nombreux et si variés dont elle impose l'emploi, a cet avantage sur la mode d'autrefois de répandre la manne sortant de la poche du riche dans une foule de régions et d'ateliers. Quand le tissu proprement dit représentait la grosse part du prix de revient, l'industrie du tissage profitait seule de la prospérité de l'industrie de la couture.

Il est facile de se rendre compte, d'après ce qui précède, que, seul, un homme peut diriger une maison ainsi organisée, une « industrie » dans la véritable acception du mot, qui exige une sérieuse aptitude aux affaires, de l'ordre, du goût, un sens artistique éclairé, avec une pointe d'audace qui ne doit pas aller jusqu'à une imprudente témérité.

MOYENNE COUTURE.

Au-dessous des étoiles de première grandeur, nous voyons dans le ciel de la couture un nombre considérable de satellites qui, sans briller du même éclat, n'en contribuent pas moins à constituer ce firmament qui s'appelle la rue de la Paix et ses environs.

Dans la moyenne couture, la couturière n'a rien de fait chez elle si ce n'est des robes commandées par des clientes qu'elle montre à ses autres clientes. Le prix du costume est établi à forfait d'après l'étoffe et les garnitures choisies. Ces maisons sont nombreuses, tant à Paris qu'en province; elles se divisent elles-mêmes en plusieurs groupes, suivant le nombre d'ouvrières qu'elles emploient; les maisons de second ordre employant de 20 à 25 ouvrières, celles de troisième ordre occupant moins de 20 ouvrières. Elles

ont pour clientèle la classe riche qui ne peut toujours aborder les prix élevés de la grande couture, et qui tient à avoir un nombre suffisant de robes adaptées aux diverses circonstances de la vie mondaine; la classe bourgeoise de Paris, des départements et même de l'étranger. Les frais généraux étant moindres, les dépenses occasionnées par l'exécution de modèles étant supprimées, les prix de vente sont plus abordables.

Ces maisons sont dirigées par des femmes.

L'organisation de la fabrication est infiniment plus simple que dans la grande couture, tout en comprenant à peu près les mêmes divisions. Le plus souvent la patronne est elle-même sa coupeuse, son essayeuse et sa directrice d'atelier. Outre ses ouvrières, elle occupe des apprenties dont les modestes salaires contribuent à diminuer la main-d'œuvre. Pour arriver à des façons plus économiques, elle fait faire une partie du travail au dehors, chez des entrepreneuses ou chez des ouvrières travaillant à domicile.

C'est dans cette catégorie qu'il faut placer certaines spécialités, telles que les costumes de sport qui prennent un développement de plus en plus considérable, parfois au détriment de l'esthétique et de l'élégance. Mais ces spécialités se rattachent plutôt à l'industrie du vêtement masculin, et, à propos des vêtements pour hommes, nous en parlerons plus longuement.

PETITE COUTURE À FAÇON.

(OUVRIÈRES À LA JOURNÉE.)

La petite couturière, établie, travaillant chez elle, ayant une ou deux apprenties peu ou point payées et non nourries, se borne à mettre en œuvre les étoffes et les garnitures qu'on lui apporte. Parfois elle est chargée de fournir les garnitures, ce qui est un petit bénéfice supplémentaire pour elle. La patronne essaie elle-même, coupe, taille et coud. Sa clientèle se recrute dans la petite bourgeoisie et dans le peuple.

L'ouvrière à la journée, dans les campagnes, habille encore, comme jadis, les femmes et les enfants; parfois elle confectionne même les vêtements d'hommes, en se guidant sur des journaux de modes ou des vêtements faits à la ville. Elle gagne de 50 centimes à 1 franc par jour. Dans les petites villes, son gain est un peu plus élevé. Partout elle est nourrie.

La couturière à la journée existe également à Paris, mais elle n'y est guère employée que pour les raccommodages, les arrangements, ou les façons de costumes très simples. Elle gagne de 2 à 4 francs par jour; ce gain est net, car elle est nourrie dans les maisons qui l'emploient. Si elle a une certaine habileté professionnelle, elle trouve à être employée toute l'année et n'a, par conséquent, pas à souffrir du chômage. Ajoutons que nombre d'ouvrières des maisons de couture, pendant les époques de chômage, travaillent à la journée dans les familles bourgeoises.

CONFECTIONS EN GROS.

Il faut avant tout bien s'entendre sur le mot *confection*. La confection ne comprend pas exclusivement le manteau comme on le croit quelquefois; elle comprend toutes les catégories de vêtements qui recouvrent le costume, ainsi que les jupes, jupons, peignoirs, robes de chambre et, enfin, les vêtements d'enfants, plus spécialement les vêtements de fillettes.

En ce qui concerne le manteau, il est vendu soit par unité, à la clientèle riche, soit comme modèle pour être reproduit en séries, par les grandes maisons de couture ou par certaines maisons spéciales en très petit nombre. Tout ce que nous avons dit de la couture s'applique à cette première catégorie, tant en ce qui concerne l'organisation de la fabrication et de la vente, qu'en ce qui concerne la protection des modèles. Depuis 1889, il s'est opéré, en effet, une transformation; la majorité des confectionneurs a compris combien il était dangereux pour eux de vendre, avant l'entrée des saisons, des modèles destinés à leurs concurrents de l'étranger qui venaient les battre avec leurs propres armes.

La seconde catégorie de maisons de confections, de loin la plus importante, comprend les articles fabriqués d'avance, en grandes quantités, et se vendant par séries aux maisons de détail de Paris, de la province et de l'étranger. Pour l'étranger, les affaires se font généralement par l'entremise de commissionnaires; quelques maisons importantes ont toutefois établi des comptoirs dans les principaux centres étrangers, ou ont des voyageurs qui visitent directement la clientèle.

Les confectionneurs en gros n'ont peut-être pas vis-à-vis du consommateur le prestige dont jouit le couturier parisien, et cependant, ils ont à lutter non seulement par le goût et l'élégance, mais par le prix de vente; ils ne peuvent pas agir en artistes, sans souci du prix des matériaux employés; ils doivent agir en véritables *industriels*.

L'industrie de la confection, née de la révolution politique et économique de 1848, a été favorisée, dans son essor, par le développement du bien-être dans les classes moyennes de la société, et par l'abandon des costumes locaux dans la plus grande partie des régions de la France.

L'industrie de la confection pour femmes est centralisée à Paris, de même que l'industrie de la couture, et pour les mêmes raisons.

L'organisation de la fabrication est plus simple que pour la couture; cette fabrication est confiée, à peu d'exceptions près, à des entrepreneuses ou à des entrepreneurs, sur des types établis tantôt dans l'atelier de modèles du confectionneur, tantôt par l'entrepreneuse même qui en cède la propriété moyennant une commande d'une quantité déterminée.

Il y a cependant quelques exceptions. Certaines maisons importantes, dans le but de lutter contre la concurrence étrangère, ont créé chez elles une organisation complète à

tous les points de vue. Cette organisation comprend, réunis dans le même établissement, des ateliers de dessin pour la création des modèles, et des ateliers de confection pour l'établissement desdits modèles; des artistes spéciaux font sur place les dessins de broderie pour les articles qui en comportent; à côté, sont préparées les fourrures pour garnitures et sont fabriqués les manteaux entiers en tous genres de fourrures. Des machines à couper, à coudre, à faire les boutonnières, à piquer, à broder, à gaufrer, à plisser, complètent un ensemble d'outillage permettant au confectionneur de ne dépendre de personne.

Une autre maison de confection s'est constituée son propre entrepreneur par la création d'importants ateliers de jaquettes où travaillent exclusivement des hommes.

Mais ce ne sont là encore que des exceptions, et dans la généralité des maisons le travail repose à peu près exclusivement sur les entrepreneuses, véritables collaboratrices des confectionneurs; M. de Seilhac estime qu'elles sont, à Paris, au nombre de 2,000 à 2,500, occupant une moyenne de 10 ouvrières, soit un total de 25,000 ouvrières environ qui vivent du travail de la confection : mais ces chiffres sont assurément inférieurs à la réalité. Ces ouvrières travaillent en grande majorité chez elles, constituant l'atelier familial, ou bien elles logent à proximité de l'atelier, ce qui n'existe pas pour les ouvrières de la couture qui sont obligées de loger fort loin des maisons qui les occupent, ces maisons étant situées dans les quartiers du luxe où les loyers ne sont pas abordables pour la classe ouvrière.

D'après des documents publiés par l'*Office du travail,* le personnel de 51 maisons de gros les plus importantes se décomposait ainsi en 1896.

Pour 15 maisons (confections de luxe) :

Entrepreneurs	300
Ouvrières et ouvriers	2,100

Pour 16 maisons (confections moyennes) :

Entrepreneurs	430
Ouvrières et ouvriers	4,800

Pour 20 maisons (confections ordinaires) :

Entrepreneurs	300
Ouvrières	4,500

Nous croyons devoir adopter pour l'industrie de la confection la classification de M. de Seilhac, qui est également celle de M. Leduc, en maisons de confections faisant : 1° l'article riche; 2° l'article moyen; 3° l'article à bas prix. L'article riche va de 50 à 250 francs environ, le moyen de 15 à 75 francs, le bas prix de 25 francs au plus extrême bon marché. Nous avons dit que les confections au-dessus de 250 francs, qui, du reste, ne s'achètent pas par séries fabriquées à l'avance, rentrent dans le domaine des maisons de couture et de deux ou trois spécialistes.

Article riche. — D'après des renseignements pris dans plusieurs maisons du premier groupe, les confections au-dessus de 200 francs, qui étaient d'un écoulement important il y a quelques années, tendent à diminuer pour laisser la place à une proportion de plus en plus forte d'articles de 75 à 150 francs. Cette transformation n'a rien de surprenant, elle est le résultat de l'évolution générale dont nous avons parlé à propos de la couture. La diminution des revenus, les fluctuations très fréquentes de la mode obligeant les dames à un changement plus fréquent de toilette sans modifier leur budget de dépenses, l'obligation d'avoir plusieurs confections appropriées aux diverses circonstances de la vie sociale (courses du matin, visites, villégiature, etc.), telles sont les raisons d'un déplacement et, en somme, d'une augmentation du chiffre d'affaires de l'industrie de la confection riche.

Enfin, la mode du manteau de fourrure, qui se développe depuis quelques années, enlève un certain chiffre de ventes aux maisons de confections riches au profit des maisons de fourrures. La Classe 85 comportant plusieurs expositions très réussies de ce genre de vêtements, nous ne croyons pas sortir de notre cadre en disant quelques mots de cette industrie qui se rattache, en quelques points, à l'industrie de la confection. En tous temps, la fourrure a joué un grand rôle dans l'habillement en général, dans l'habillement de la femme en particulier. Dans notre étude rétrospective, nous avons constaté qu'à diverses époques les fourrures servaient à garnir non seulement les manteaux, mais aussi les robes. L'usage de la fourrure s'est maintenu dans tous les pays autres que les pays chauds; mais, à part la jaquette d'astrakan, dont la vogue date de plusieurs années, la fourrure ne servait que de garniture et de doublure, et le confectionneur ne s'adressait au fourreur que pour compléter le manteau dont il restait le seul créateur quant à la forme et à la composition. La mode des manteaux de toutes formes, entièrement en fourrures, à l'exclusion de toute étoffe, a obligé le fourreur à s'initier au métier de confectionneur, à créer des formes et à les approprier au genre de travail que comporte chaque fourrure.

Article moyen. — L'article moyen, de 15 à 75 francs, constitue la branche la plus importante de l'industrie de la confection, tant par le nombre de maisons qu'elle comprend que par leur chiffre d'affaires, portant sur une infinité de genres de vêtements, aussi bien d'été que d'hiver : collets, pèlerines, jaquettes, redingotes, paletots, sorties de bal, robes, peignoirs, jupes, jupons, blouses, corsages, jerseys, tabliers, robes et manteaux d'enfants.

Cette branche est celle qui a pris le plus grand essor depuis un certain nombre d'années et il est facile d'en comprendre les raisons. Le public adopte de plus en plus la confection toute faite en raison de l'avantage de prix considérable qu'elle offre par rapport au vêtement sur mesure. L'organisation industrielle des fabricants, la production d'une grande quantité d'un même article et l'économie qui en résulte, tant sur le prix d'acquisition des matières premières que sur la main-d'œuvre, permettent, en effet, d'atteindre la quintessence du prix de revient et, par suite, du prix de vente.

Grâce au talent de vulgarisation du confectionneur, les modes les plus récentes sont rapidement mises à la portée de toutes les bourses. Nous parlons, bien entendu, du confectionneur *parisien;* placé au centre où convergent toutes les nouveautés, il est toujours renseigné de première main et, grâce à un choix de vêtements conçus d'après la mode en faveur, il profite de la répercussion qu'exerce le prestige de la grande couture sur les confections courantes.

Enfin, par suite de la concurrence, le prix des matériaux a diminué; à part un mouvement anormal et temporaire, les laines ont presque constamment baissé; l'outillage des fabricants de tissus s'est de plus en plus perfectionné, amenant une surproduction dont la clientèle des confectionneurs a profité.

Depuis quelques années, la mode de l'article tailleur s'est étendue de la robe aux manteaux de prix moyen. Il faut dire toutefois que certains de ces articles à bas prix n'ont de tailleur que le nom, la collaboration de l'homme dans la fabrication étant nulle ou limitée au pressage. Il n'en est pas de même des jaquettes et vêtements similaires riches ou de prix moyens qui sont exécutés par des tailleurs.

On a abandonné en partie les vêtements garnis de passementerie et de dentelle; la mode les a remplacés par des vêtements brodés soit à la main soit à la machine. Les broderies à la main se font dans le département de la Meuse; celles à la mécanique à Paris et aux environs.

Le tissu le plus spécialement employé depuis quelques années est le drap uni : cuir ou taupeline. Aussi les fabricants de Roubaix, qui fournissaient presque exclusivement les tissus de laine pour confections de prix moyen, ont-ils perdu, de ce fait, un chiffre d'affaires dont ont profité les places d'Elbeuf et de Sedan. Vire et Vienne (Isère) et même Roubaix fabriquent certaines qualités spéciales de draps, mais celles-ci n'entrent dans la consommation que pour une faible proportion.

On continue à employer les soieries noires de Lyon (faille, velours, peau de soie, ottoman, taffetas), pour certains vêtements habillés, ainsi que des peluches noires de Saint-Étienne et de Crefeld.

Les robes comportent depuis quelques années, un grand emploi de tissu uni appelé *amazone*, de tissus de Picardie, de Roubaix, de Reims, etc.

Les peignoirs emploient des flanelles et molletons de Reims, des pilous et des cotonnades de Rouen.

La *blouse,* sorte de corsage non ajusté, indépendant et différent de la jupe, a une très grande vogue depuis plusieurs années. Ce vêtement, très commode et pratique, est entré dans la consommation au point de faire du tort aux couturiers en diminuant la production des robes habillées. La blouse se fait en tissus de coton, en lainage, mais surtout en soie. La blouse a détrôné le *jersey,* sorte de corsage en tissu de tricot fin et élastique.

Les vêtements d'enfants et de fillettes, dans lesquels se sont spécialisées quelques maisons, constituent une branche d'industrie importante, surtout pour la saison d'hiver.

En considérant les fluctuations qu'a subies la mode, constatons combien il a fallu de souplesse et d'intelligence à nos confectionneurs pour savoir toujours se conformer au goût du public, modifiant sans cesse leurs procédés et leur organisation, sans charger leurs frais généraux, luttant toujours avec avantage contre la concurrence étrangère.

Article bas prix. — Tout ce que nous venons de dire des confections de prix moyens peut s'appliquer à la confection bas prix.

Dans cette branche également les progrès sont considérables. On a amélioré les façons, on a renoncé aux tissus anglais mélangés de coton qui s'employaient encore il y a une dizaine d'années, pour les remplacer par des cheviottes pure laine et par des draps unis. Seul, le feutre entre dans la confection de certains collets qui s'établissent depuis 15 et même 12 francs la douzaine.

La blouse, dont nous avons parlé plus haut, se fabrique en coton depuis 15 et 16 francs la douzaine, en lainage depuis 42 francs la douzaine, en soie depuis 72 francs la douzaine. C'est un article de grande consommation.

Tous ces articles, même les plus bas prix, ont un certain cachet; le niveau de la qualité s'est élevé en même temps que le bien-être s'est développé dans les classes les plus modestes.

La mode exerce son empire jusque dans les dernières catégories de la confection; ses plus humbles sujets en connaissent les lois et les confectionneurs en appliquent les règles.

INDUSTRIE ALLEMANDE DE LA CONFECTION.

Nous avons dit plus haut que l'industrie parisienne de la confection n'a de rivale sérieuse que l'industrie allemande et particulièrement l'industrie berlinoise.

Nous croyons intéressant d'indiquer très succinctement les origines de cette industrie et son organisation actuelle.

Au commencement de ce siècle, on trouvait aux foires et dans certains quartiers des grandes villes d'Allemagne, des vêtements prêts à être livrés aux acheteurs. C'était déjà de la confection, mais cette production destinée à une clientèle locale et individuelle n'avait rien d'industriel.

La découverte de la machine à coudre marqua les véritables débuts de l'industrie de la confection, dont le développement a suivi, depuis, une marche ininterrompue, lente tout d'abord, plus rapide lorsqu'elle n'eut plus à lutter contre les préjugés soulevés partout par le travail mécanique. L'écoulement facile des produits était assuré par les demandes de la population ouvrière, désireuse d'acheter au meilleur marché possible. L'idée de produire pour l'exportation fut une conséquence toute naturelle des premiers succès.

Cet essor de l'industrie de la confection se fit surtout sentir dans la spécialité des

IMPRIMERIE NATIONALE.

manteaux de dames, principalement à Berlin, qui prit la tête du mouvement. Il est facile de signaler les causes de ce développement si surprenant :

1° La guerre de 1870, qui empêcha les étrangers de venir à Paris et qui, en supprimant momentanément la concurrence du centre de production le plus important de cette branche d'industrie, ouvrit à l'industrie berlinoise le marché du monde entier. Les confectionneurs allemands étaient trop avisés pour ne pas tirer tout le parti possible de circonstances si favorables pour eux.

2° La politique douanière du gouvernement impérial, qui sut assurer au marché la conservation des avantages obtenus d'une façon inespérée.

3° L'extrême modicité des salaires qui permet aux confectionneurs de produire à bon marché.

En 1879, il y avait à Berlin : 55 fabriques de manteaux de dames et de jeunes filles; en 1895, le chiffre s'élevait à 143. En 1879, il y avait 27 fabriques de costumes d'hommes et de garçons; en 1892, il y en avait 68. En 1892, l'exportation de toutes les branches de la confection en Allemagne était évaluée à 124,430,600 marks (155,538,250 francs). La France est comprise dans ce chiffre pour une part absolulument insignifiante, les importations totales des vêtements de femmes en France figurant en 1892 pour 1,070,525 francs.

Dans une fabrique de confections à Berlin, on est surpris de ne voir qu'un comptoir, un dépôt de marchandises et une chambre où se trouvent les machines coupant d'un coup quarante épaisseurs d'étoffes. Le travail se fait, en effet, uniquement à l'entreprise, tout au moins dans les établissements secondaires. Le patron n'aime pas à avoir affaire à un grand nombre d'ouvriers; il charge donc l'ouvrier qui travaille à domicile d'une quantité de travail qui dépasse manifestement sa capacité et force ainsi cet ouvrier à embaucher d'autres ouvriers et à devenir lui-même un entrepreneur; ce dernier, pour faire face aux frais de location, de chauffage, d'éclairage de l'atelier, impositions, machines à coudre, etc., se voit obligé de ne payer à ses ouvriers et ouvrières qu'un salaire minime, insuffisant pour leur assurer une existence convenable. Dans l'atelier de l'entrepreneur, on compte de 5 à 20 ouvrières pour 1 ouvrière piqueuse et 1 apiéceur; on emploie aussi beaucoup d'enfants et, de plus, on donne une partie des pièces à confectionner aux ouvrières travaillant à domicile.

Quelquefois le confectionneur et l'entrepreneur composent ensemble les modèles. Dans les confections à bon marché, le travail se fait d'après les modèles copiés sur ceux des grandes maisons

Le nombre des ouvriers entrepreneurs, résidant à Berlin, était évalué à 10,000 en 1896.

Les ouvriers qui travaillent dans l'atelier de l'entrepreneur, pour la confection d'habits et de paletots, y sont souvent logés et nourris; leur salaire est alors de 2 à 6 marcs (2 fr. 50 à 7 fr. 50) par semaine en raison de la qualité du travail fourni. La nourriture est mauvaise, la durée du travail est de 14 à 16 heures.

Les ouvriers et ouvrières qui travaillent dans la confection des manteaux gagnent

de 8 à 10 marks (10 à 12 fr. 50) par semaine, pour une ouvrière habile; de 5 à 6 marks (6 fr. 25 à 7 fr. 50) pour une ouvrière ordinaire, et 2 à 3 marks (2 fr. 50 à 3 fr. 75) pour une débutante.

Évidemment ce salaire ne suffit pas aux nécessités de la vie. Et que faire quand ces pauvres filles manquent tout à fait de travail? On le devine.

Sans insister davantage, on comprend que les ouvriers se soient groupés en syndicat et se soient efforcés d'obtenir des améliorations à leur situation.

L'enquête gouvernementale de 1887 et les congrès de Berlin et de Zurich de 1893 n'ayant produit aucun résultat définitif, le syndicat convoqua à Erfurt, le 24 novembre 1895, un congrès qui rédigea un certain nombre de demandes et les remit aux entrepreneurs et aux patrons. Ces derniers s'abstinrent de répondre et, le 10 février 1896, les ouvriers et les ouvrières de la confection, au nombre de 30,000 à Berlin, adhérèrent à la grève générale, en même temps que la grève éclatait à Stettin, à Breslau, à Erfurt et à Dresde.

L'opinion publique était favorable aux grévistes, et les subsides ne manquèrent pas. Des négociations s'ouvrirent le 19 février; les patrons de la confection pour hommes et garçons accordèrent le tarif minimum demandé, mais les patrons de la confection pour manteaux de dames réussirent à faire des arrangements avec leurs entrepreneurs, et à imposer leurs conditions aux ouvriers, qui y souscrivirent par peur du *lock out;* ils n'accordaient qu'une hausse de 30 p. o/o sur les salaires qui ne dépassaient pas 1 mark 75 pf. (2 fr. 18) et n'acceptaient pas le tarif minimum, sous prétexte qu'il serait une cause de ruine pour toute la confection.

Cette concession était absolument illusoire avec des salaires de 1 mark 10 pf. à 1 mark 75 pf. pour jaquette par exemple.

Le conseil d'arbitrage prévu par l'article 7 de l'accord du 19 février travailla avec le zèle le plus louable; au moment où l'entente semblait être faite au sujet des détails du tarif minimum, les patrons de la confection pour hommes dénoncèrent l'accord, et ne maintinrent les salaires minima que pour les qualités inférieures seulement.

Les ouvriers, avec une admirable sagesse, se contentèrent pour le moment des résultats obtenus, malgré des excitations qui les poussaient aux mesures extrêmes. Les attaques injustifiées d'un parti avancé n'ont fait qu'augmenter les sentiments de respect que les ouvriers ont su inspirer à tous. Ceux-ci peuvent compter sur l'appui de l'opinion publique, si la lutte s'engageait de nouveau, pour peu que les réclamations formulées soient justes et modérées.

MAGASINS DE NOUVEAUTÉS.

Les magasins de nouveautés ont pris un développement considérable, surtout en ce qui concerne l'habillement et ses accessoires; ce sont, par excellence, les maisons de vente au détail des confections, dans l'acception du mot que nous avons adoptée plus haut. Ce développement et la prospérité qui en a été la conséquence a eu pour

effet de faire disparaître peu à peu ce qu'on appelle le petit commerce, la petite maison de détail, spécialisée à un petit nombre d'objets; de là des ligues inspirées par la lutte pour l'existence, le *struggle for life,* pour essayer de vaincre une concurrence redoutable. D'autre part, toutes les branches de notre industrie nationale, sans cesse à la recherche de débouchés capables d'absorber leur production et de remplacer les marchés qui leur échappent, se sont mises à se disputer à l'envi une clientèle de premier ordre sous tous les rapports, lui offrant les conditions les plus avantageuses. L'impartialité, qui doit être notre règle absolue, nous oblige à dire que les grands magasins ne méritent

Ni cet excès d'honneur, ni cette indignité.

Par leur énorme chiffre de vente, par la multiplicité des rayons, par le grand choix des articles, par les facilités à accepter le rendu, ces maisons attirent tout naturellement les clients de toutes les classes de la société, qui trouvent à des prix fixes et modérés tous les objets les plus divers. Toutes les campagnes du monde ne modifieront pas une évolution favorisée par le consommateur, qui aura toujours le dernier mot dans les problèmes économiques.

C'est également le consommateur qui favorise cette autre évolution qui se prépare sous la forme de sociétés coopératives.

Nous ne croyons pas, il est vrai, que les société coopératives arrivent jamais à supplanter les magasins de nouveautés dans le domaine de la mode. Le principe même de leur organisation ne leur permet pas cette recherche constante de la nouveauté, ni les risques d'un stock qui doit être incessamment renouvelé, ni les charges d'un personnel spécial ayant la compétence et l'autorité nécessaires.

Ce que nous disons des sociétés coopératives s'applique également aux maisons de vente à crédit. Les articles d'une forme invariable, d'un usage courant, ne peuvent être assimilés à des produits variant constamment avec la mode.

Quoi qu'il en soit, n'anticipons pas sur l'avenir et bornons-nous à constater que les rayons de robes et de confections des grands magasins sont, dans une certaine mesure, devenus producteurs. Ils ne le sont toutefois devenus complètement que pour l'article robes, où quelques maisons créent elles-mêmes leurs modèles. Nous apprécions plus loin les produits qu'elles ont exposés. En ce qui concerne la confection, la situation est différente et quelques magasins seulement ont des manutentions importantes; en général, une catégorie d'articles est fabriquée par des entrepreneurs, une autre est fournie par les confectionneurs en gros. D'autres établissements, faisant un chiffre d'affaires considérable, achètent tous leurs articles tout faits et n'ont que des ateliers de retouches. Ce dernier système, qui a permis la création de rayons importants et extrêmement prospères, a encore pour résultat et pour avantage de favoriser l'essor général de l'industrie française de la confection en gros, en outillant puissamment les maisons qu'alimentent les grands magasins et en les mettant à même de lutter contre la concurrence étrangère.

MAIN-D'ŒUVRE. — SALAIRES.

Dans l'industrie de la couture et de la confection, le personnel se recrute presque exclusivement dans l'élément féminin; les hommes ne sont employés que pour certains travaux spéciaux du drap, pour la comptabilité, pour la vente. Ce personnel est composé de Français, à quelques exceptions près, dans les départements frontières. Le recrutement en est extrêmement facile, les places dans cette industrie sont très recherchées et le travail *à l'entreprise,* quoique en général peu rémunérateur, trouve toujours un grand nombre de postulantes en raison de son adaptation facile avec la vie de famille.

Les salaires sont essentiellement variables suivant les maisons et suivant l'habileté des ouvrières.

Chez les grands couturiers, les premières, qui ont des aptitudes de vendeuses et qui ont souvent une clientèle personnelle, reçoivent des émoluments considérables qui atteignent parfois 20,000 et 25,000 francs par an. De plus le haut personnel est nourri, le matin toujours, et parfois aux deux repas. Dans les maisons de second ordre et dans la nouveauté, les situations de 5, 6 et 8,000 francs ne sont pas rares. Les ouvrières d'ateliers gagnent de 3 à 8 francs par jour; celles du dehors, de 2 à 5 francs. En province et à la campagne, les salaires sont sensiblement moins élevés; la vie par contre n'y est pas chère.

Dans la confection les salaires évoluent entre 1 fr. 50 et 7 francs par jour.

Les mortes-saisons, se reproduisant deux fois par an, occasionnent des chômages qui réduisent le salaire quotidien moyen de l'année. Cette question de chômages bisannuels préoccupe vivement les patrons; malheureusement le problème est à peu près insoluble.

Les variations de la production ont pour conséquence naturelle des variations correspondantes dans l'effectif.

Certaines ouvrières sont conservées toute l'année, d'autres sont licenciées quand le travail vient à diminuer : les premières constituent le *noyau;* il est formé des cadres de l'atelier et des ouvrières de confiance qu'on tient à conserver; elles travaillent environ 260 à 300 jours par an.

Les ouvrières supplémentaires ne sont occupées que pendant la saison proprement dite, soit pendant 26 semaines environ. Il y a en plus les *extras* qu'on appelle au moment des coups de feu; ce sont les moins habiles, auxquelles on a recours par nécessité, quand toutes les ouvrières sachant convenablement tenir une aiguille sont occupées partout; leur occupation n'excède pas 60 jours de l'année.

Le chômage inévitable pour les ouvrières qui ne font pas partie du noyau n'est réellement préjudiciable que pour un petit nombre d'entre elles. Les ateliers de confection, en effet, commencent à travailler en plein quand la saison de la couture est

terminée; les ouvrières de la couture qui sont congédiées de leur atelier habituel trouvent ainsi à se faire embaucher dans un atelier de confection, qui chômera à son tour quand l'atelier de couture recommencera à travailler. D'autre part, un certain nombre d'ouvrières couturières trouvent du travail à la journée dans des familles bourgeoises. Le nombre des jours de chômage se trouve donc, en réalité, peu important pour les ouvrières habiles.

Les journées de travail n'ont pas une durée égale et régulière; parfois les commandes affluent simultanément et provoquent le surmenage du coup de feu, parfois elles se ralentissent.

La loi du 2 novembre 1892 a réglementé le travail des enfants, des filles mineures et des femmes. Les jeunes ouvrières de moins de seize ans ne peuvent être employées à un travail effectif de plus de 10 heures par jour. Les ouvrières de 16 à 18 ans ne peuvent être employées à un travail de plus de 60 heures par semaine, sans que le travail journalier puisse excéder 11 heures; enfin, pour les filles au-dessus de 18 ans et les femmes, la journée de travail ne doit pas dépasser 11 heures. Les enfants âgés de moins de 18 ans et les femmes de tout âge ne peuvent être employés dans les ateliers plus de six jours par semaine, ni les jours de fête reconnus par la loi.

La loi de novembre 1892 a également réglementé les veillées; l'article 4 interdit le travail de nuit (de 9 heures du soir à 5 heures du matin) aux ouvrières, mais en prévoyant des dérogations temporaires par voie de règlement d'administration publique.

L'application stricte et rigoureuse de la loi aurait pour conséquence de sérieux préjudices causés à l'industrie de la couture, et priverait nombre d'ouvrières de suppléments de gain parfois appréciables. Aussi, patrons et ouvrières ont-ils multiplié les démarches pour obtenir le bénéfice des dérogations prévues par la loi.

Le décret du 15 juillet 1893 permet de veiller jusqu'à 11 heures du soir aux ouvrières de la couture âgées de plus de 18 ans, pendant un nombre de jours qui ne pourra dépasser 60 pour l'année entière, à des époques déterminées correspondant aux moments de presse (décembre et avril), mais sans qu'en aucun cas la durée du travail effectif puisse dépasser 12 heures par 24 heures.

L'article 3 du même décret autorise en plus l'industrie de la confection et de la couture à déroger, pendant un total de 30 jours par an, aux dispositions de la loi de 1892 relatives au travail de nuit, à condition que le travail de nuit ne puisse excéder 10 heures par 24 heures, et qu'il fût coupé par des intervalles de repos de deux heures au moins.

Disons que, si les maisons de couture usent largement de la faculté de prolonger la veillée, très peu d'entre elles usent de l'autorisation de faire travailler des équipes de nuit, d'autant plus que le nombre des ouvrières est limité en pleine saison.

M. Gaston Worth, dans son ouvrage déjà cité, a cherché à établir le nombre d'ouvrières occupées dans l'industrie de la confection, et à évaluer autant qu'il est possible, la valeur annuelle de leurs salaires: l'auteur insiste sur la difficulté de faire un calcul

exact et fait ses réserves sur l'exactitude de ses chiffres. Nous les reproduirons, en conséquence, sous les mêmes réserves.

En 1850, le nombre des couturières établies à Paris, d'après le *Bottin*, s'élevait à 158. Sous la rubrique *Nouveautés confectionnées*, on trouvait 67 maisons vendant les objets les plus divers. Il n'existait pas encore de maisons fabriquant exclusivement les jupons.

En 1863, le *Bottin* signale :

Maisons de couture	494
Maisons de nouveautés confectionnées	237
Fabriques de jupons	79

En 1871-1872 :

Maisons de couture	684
Maisons de nouveautés confectionnées	307
Maisons de jupons	99

En 1895 :

Couturières	1,636
Maisons de nouveautés confectionnées	296

Les industriels figurant sous les deux rubriques ne sont comptés qu'une fois; le total est donc : 1,932.

En 1900, le chiffre est à peu près le même. Il y a lieu toutefois d'ajouter les petites couturières, en assez grand nombre, qui emploient une ou deux ouvrières, ou même seulement des apprenties, et qui ne figurent pas au *Bottin*.

Sur ces 1,932 maisons, M. Worth estime que :

6	maisons de couture occupent de 400 à 600 ouvrières chacune.	3,000 ouvrières.
50	maisons occupent 100 ouvrières environ	5,000
50	maisons occupent 50 ouvrières environ	2,500
1,530	maisons occupent 15 ouvrières environ	22,950
296	maisons de nouveautés confectionnées ayant en moyenne 10 entrepreneuses occupant chacune 10 ouvrières environ, soit.	29,600
	Total	63,050

En y ajoutant les couturières-patronnes ne figurant pas au *Bottin*, on arrive à un total de 65,000 ouvrières.

D'après le dénombrement fait en 1891, le nombre total des : couturières, lingères, chemisières, mécaniciennes en couture, corsetières, brodeuses pour femmes, est à Paris de 148,000 (patronnes, employées et ouvrières). Le chiffre de 65,000 pour les couturières et confectionneuses seules ne semble donc nullement exagéré.

D'après la *Statistique générale de la France,* publiée par le Ministère du commerce, l'industrie de l'habillement et de la toilette comptait dans la France entière en 1895 :

Patrons	81,406
Patronnes	143,648
Chefs de maisons au total	225,054

occupant :

Hommes	135,977
Femmes	564,824
Personnes ensemble	700,801

Au total près de 1 million de personnes vivant exclusivement de cette profession. Sur ce total et par des déductions très plausibles, M. Worth admet 400,000 ouvriers et ouvrières faisant exclusivement le costume féminin. Avec un gain moyen de 2 francs par jour et 200 jours de travail effectif dans l'année, on arrive à trouver un salaire annuel moyen de 160 millions de francs.

En admettant enfin que le salaire des ouvriers représente en moyenne 13,75 p. 100 du prix de vente, on conclut à un chiffre d'affaires annuel de 1,163,630,000 francs.

Réduisons à 1 milliard de francs, ce qui est certainement au-dessous de la vérité, et l'on reconnaîtra que l'industrie de l'habillement de la femme occupe une place de premier ordre dans notre pays et qu'il contribue, pour une large part, à la prospérité nationale.

Outillage. — Nous ne nous occupons pas de l'outillage et des procédés de fabrication de l'habillement, cette importante question formant l'objet de la Classe 79 et, par conséquent, d'un rapport spécial.

Nous avons maintenant à examiner où et comment se recrute ce personnel d'ouvrières, qui est un des facteurs très importants d'une industrie sans rivale au monde.

APPRENTISSAGE. — ENSEIGNEMENT PROFESSIONNEL.

L'apprentissage n'existe pour ainsi dire plus dans l'industrie de la couture; nous entendons l'apprentissage tel qu'il se pratiquait autrefois, avec contrat entre les parents et le patron, et pour une durée spécifiée par ledit contrat. Quelques petites couturières de quartiers prennent encore des apprenties qui, au bout de sept à huit mois, gagnent 0 fr. 50 par jour.

L'école professionnelle, ou l'école pratique d'industrie, tend de plus en plus à rem-

placer l'apprentissage; à Paris, le recrutement des bonnes ouvrières se fait de plus en plus dans les écoles professionnelles de filles.

Il nous paraît donc indispensable de consacrer un chapitre à l'enseignement professionnel. Nous examinerons tout d'abord l'organisation des écoles de la ville de Paris, qui peuvent servir de types et de modèles, non seulement en province, mais encore à l'étranger.

Les deux premières écoles professionnelles de Paris ont été fondées en 1873 par l'initiative du premier conseil municipal élu de la ville de Paris. Aujourd'hui, les écoles professionnelles de filles sont au nombre de six, ayant un effectif total de 1,650 à 1,700 élèves, et pour lesquelles le conseil municipal dépense annuellement plus de 600,000 francs. Le prix de revient annuel moyen, personnel et matériel, ressort à 380 francs par élève. (Il varie de 317 à 429 francs suivant les écoles.)

Jusqu'en 1900, les écoles professionnelles étaient régies par la loi du 11 décembre 1880 qui les plaçait sous la double autorité des Ministres de l'instruction publique et du commerce. Les professeurs et maîtres étaient répartis en deux catégories tranchées. Les uns, les professeurs et maîtres adjoints chargés de classes d'enseignement général, devaient être nommés par arrêtés du Ministre de l'instruction publique sur avis conforme du Ministre du commerce. Les autres, le personnel spécial chargé de l'enseignement technique, étaient au contraire nommés par le Préfet de la Seine, sur la présentation du comité de surveillance et de perfectionnement. Ces derniers ne pouvaient avoir de retraite de l'État et se trouvaient, par conséquent, vis-à-vis de leurs collègues émanés de l'instruction publique dans une condition inférieure, bien que, dans une école professionnelle organisée en vue d'industries déterminées, la partie essentielle semble devoir être celle qui concerne l'enseignement pratique et manuel.

On a reconnu les graves difficultés résultant de ce régime et l'on s'est préoccupé de faire disparaître l'inégalité de traitement de professeurs d'un même établissement émanant d'autorités différentes, inégalité qui met le plus grand obstacle à toute unité de vues et d'action dans la direction d'une école.

La loi de novembre 1900 établit un régime plus normal et plus rationnel.

Cette loi, après avoir établi dans son article premier que chaque école a un programme et un règlement particuliers, établis par le Conseil municipal et approuvés par le Préfet de la Seine, sous l'autorité du Ministre du commerce, fixe dans l'article 2 qu'auprès de chacune d'elles il est institué un comité de patronage, composé : du Préfet de la Seine ou du Directeur de l'enseignement primaire de la Seine, de représentants du conseil municipal, de notables industriels et commerçants, en nombre déterminé par le règlement de l'école, en proportion des spécialités qui y sont enseignées, et de deux représentants du Ministre du commerce. Le directeur ou la directrice de l'école font partie du comité de patronage avec voix consultative.

Les attributions de ces comités de patronage sont fixées par un règlement du Préfet de la Seine, après avis du conseil municipal sous l'autorité du Ministre du commerce.

Après avoir déterminé dans les articles 4 et 7 le mode de nomination des directeurs

et directrices et du personnel, la loi dispose par l'article 8, que tous les membres titulaires du personnel enseignant, théorique, technique ou d'enseignement général, sont également admis, sur leur demande, aux versements pour la caisse des retraites.

Il ne nous appartient pas de porter un jugement sur cette organisation nouvelle, mais nous devions la faire connaître, car elle peut avoir des conséquences importantes au point de vue de l'enseignement industriel.

La couture fait partie du programme des six écoles professionnelles de la Ville de Paris, et les élèves couturières constituent la moitié du contingent total des élèves.

Ce fait s'explique aisément; non seulement l'industrie de la couture et de la confection est une industrie essentiellement parisienne, nous avons vu qu'elle occupe à Paris environ 60,000 ouvrières, et que le chiffre seul de ses exportations atteint près de 100 millions de francs, mais toute bonne ménagère, toute mère de famille consciencieuse, depuis la plus modeste ouvrière jusqu'à la bourgeoise aisée, tient à pouvoir tailler et confectionner ses habillements et ceux de ses enfants.

La seconde moitié des élèves se répartit entre les professions suivantes : lingères, corsetières, giletières, brodeuses, modistes, fleuristes, repasseuses, dessin et peinture, commerce; professions dont nous n'avons pas à nous occuper. Pour les couturières, la durée totale de l'apprentissage est de trois ans. Malheureusement, un nombre assez important de jeunes filles quittent l'école à la fin de la deuxième année, le plus souvent parce qu'elles trouvent à gagner un salaire modeste, mais suffisant pour contribuer à tirer du besoin une famille malheureuse, parfois parce que les parents ont changé de quartier. Directrices et membres des conseils de surveillance cherchent à réagir, et s'efforcent par tous les moyens de retenir les élèves jusqu'à la fin de la troisième année : encouragement, livrets de caisse d'épargne aux plus méritantes, recommandations spéciales aux maisons de couture, etc. Le déchet tend à diminuer et il faut s'en féliciter au point de vue même du placement des élèves couturières, question sur laquelle nous reviendrons dans un instant.

L'enseignement professionnel remplace-t-il avantageusement l'apprentissage? Nous n'hésitons pas à répondre oui, mais à une condition, c'est que les écoles pratiques d'industrie visent à former de *bonnes ouvrières*, et évitent avec soin de répandre dans les ateliers des jeunes filles qui, croyant tout savoir, ne sont bonnes à rien, des déclassées qui font sans goût et avec répugnance le travail qui leur est confié, troublées, humiliées de tirer l'aiguille. Les écoles de la ville de Paris s'efforcent d'éviter cet écueil, et le mérite en revient pour une large part à Mme Schefer, inspectrice de l'enseignement professionnel des filles, qui s'est dévouée avec la persévérance la plus tenace et une compétence remarquable à ces écoles dont la ville de Paris a lieu d'être fière. Elle est activement secondée dans son œuvre délicate et difficile par les conseils de surveillance qui comprennent des membres du conseil municipal rivalisant de zèle et de sollicitude,

et des industriels ou négociants (couturiers, brodeurs, fleuristes, etc.) qui apportent leur compétence spéciale au point de vue des questions techniques. Rendons également hommage aux directrices des écoles, dont nous avons eu maintes fois l'occasion de constater personnellement la compétence et le dévouement.

Le programme des écoles comprend l'enseignement général donné le matin, et l'enseignement technique donné l'après-midi. Et nous voyons là un des avantages de l'école professionnelle sur l'apprentissage; l'ouvrière, tout en apprenant son métier, arrive à savoir lire et écrire, a des notions de calcul, d'histoire, de géographie, elle a même des notions de l'art dans le métier. A notre avis, le programme de l'enseignement général est trop élevé, trop compliqué, nous voudrions le voir complètement supprimé en troisième année, pour laisser exclusivement la place au travail d'atelier, exception faite pour un cours d'économie domestique. Ce serait peut-être, soit dit en passant, un moyen de retenir les élèves jusqu'à la fin de l'apprentissage.

Sans nous étendre sur l'application du programme de la partie technique, nous ne saurions assez insister sur la nécessité de rechercher la perfection du travail plutôt que la production abondante. Il est peu intéressant de produire de nombreux objets à destination de crèches ou de caisses des écoles, il est préférable d'apprendre à manier la soie, le velours, la dentelle, tous les tissus de fantaisie, à tailler les corsages sur mesure; pour cela l'école doit avoir des clientes à habiller, plutôt que des œuvres de bienfaisance à alimenter d'objets à très bon marché, limités à un très petit nombre de types invariables.

Nous avons vu qu'aux termes de l'article 1er de la loi de décembre 1900, chaque école a un programme particulier. Cet article s'applique évidemment aux écoles de garçons qui sont bien spécialisées, l'une ayant pour objet l'industrie du livre, une autre le meuble, une troisième la physique et la chimie, etc., chacune d'elles doit donc avoir un programme spécial. Il n'en est pas de même des six écoles de filles enseignant les mêmes professions, et pour lesquelles il faut un programme uniforme de profession à profession bien entendu; en effet, un professeur peut passer d'une école à une autre; une élève, par suite du déménagement de ses parents d'un quartier à un autre, peut commencer son apprentissage dans une école et le continuer dans une autre; enfin, le concours général de fin d'apprentissage ne peut se faire qu'à la condition que le programme d'enseignement soit le même dans toutes les écoles de filles.

Placement. — Nous avons recherché quel est le gain des élèves couturières, un an après leur apprentissage. Sur 25 élèves sorties de l'école Jacquard (rue Bouret), en juillet 1899 :

7 travaillaient chez elles en juillet 1900.		4 gagnaient par jour.....	3f 00
5 faisaient une quatrième année à l'École.		1 gagnait par jour.....	3 20
3 gagnaient par jour.....	2f 00	1 gagnait par jour.....	3 50
3 gagnaient par jour.....	2 50	1 gagnait par jour.....	4 00

Sur 38 élèves sorties en juillet 1899 de l'école de la rue de la Tombe-Issoire :

9 travaillaient chez elles en juillet 1900.		10 gagnaient par jour.....	2f 00
2 faisaient une quatrième année à l'École.		2 gagnaient par jour.....	2 50
1 gagnait par jour.....	1f 00	1 gagnait par jour.....	2 75
5 gagnaient par jour.....	1 50	1 gagnait par jour.....	3 00
5 gagnaient par jour.....	1 75	2 gagnaient par jour.....	3 75

Il faut dire qu'on ne peut pas considérer ces renseignements comme parfaitement exacts, quelques parents hésitant à donner les renseignements complets; ils répondent, en général, avec peu d'empressement aux demandes et au questionnaire que leur transmettent les directrices; quelques-uns trouvent que c'est une inquisition à laquelle ils n'aiment pas à se soumettre; d'autres augmentent ou diminuent le véritable chiffre du gain de leur fille, suivant qu'ils apprécient l'apprentissage de l'école ou qu'ils croient avoir des motifs de le déprécier. Enfin, ces renseignements, si exacts qu'ils puissent être au moment où on les fournit, ne le sont plus quelques jours plus tard.

Quoi qu'il en soit, les chiffres ci-dessus peuvent être admis à titre d'indication. Il ne faut pas perdre de vue que les apprenties sortant de l'école ont de 15 à 17 ans; bien des industriels prétendent qu'il est contre leur intérêt de prendre des ouvrières aussi jeunes, depuis que la promulgation de la loi sur le travail des mineures les oblige à des formalités vexatoires pour les ouvrières âgées de moins de 18 ans. D'autre part, les industriels connaissent encore fort peu les écoles professionnelles de la Ville; toutefois, les préventions qu'ils avaient contre elles s'effacent à mesure qu'ils pénètrent dans ces établissements comme membres des commissions de surveillance et qu'ils peuvent en constater et même en hâter les progrès.

Le placement des apprenties couturières varie aussi d'année en année, suivant l'état de prospérité de l'industrie de la couture. En général le nombre des demandes de l'industrie est inférieur au nombre des apprenties couturières sortant des écoles. Rappelons que ce nombre représente la moitié du total des élèves. Cette préférence en faveur des ateliers de couture s'explique facilement, les parents désirant avant tout que leurs filles sachent coudre, avec l'arrière-pensée qu'elles trouveront un jour un établissement leur permettant de se consacrer exclusivement à leur ménage et à l'éducation de leurs enfants. La mère pourra en effet confectionner elle-même les vêtements de la famille et réaliser une sérieuse économie.

Ajoutons, pour expliquer l'écart important qui existe entre les chiffres des gains, que de nombreuses familles préfèrent placer leurs filles avec un gain modique dans leur quartier (les quartiers ouvriers sont loin du centre) plutôt que de les placer dans les maisons importantes du centre qui leur assureraient un salaire plus rémunérateur, mais qui, en raison de l'éloignement de leur demeure, les expose à tous les dangers des retours chez elles, à une heure tardive de la soirée.

Au sortir de la deuxième année d'apprentissage, le gain ne dépasse guère 1 fr. 50 à 1 fr. 75; c'est donc bien généralement le besoin absolu de gagner qui oblige un nombre relativement grand d'élèves à renoncer à la troisième année.

Et maintenant quelle est la qualité des apprenties ouvrières à la fin de la troisième année d'école ?

Le but des écoles professionnelles, ne l'oublions pas, est de fournir à chaque apprentie l'ensemble des connaissances nécessaires à la profession qu'elle a choisie, par conséquent d'éviter la spécialisation si nuisible à un apprentissage rationnel.

Les ouvrières qui ont débuté à l'atelier industriel se sont au contraire spécialisées et ont acquis, dans leur spécialité, une habileté, un tour de main que n'ont pas leurs concurrentes. En sortant du calme de l'école, l'élève-apprentie commence donc par être ahurie par le mouvement, l'activité, le bruit de l'atelier, où tout est nouveau pour elle; elle est loin d'être aussi vive que l'apprentie qui n'a pas quitté l'atelier de couture. Mais au bout de quelques mois elle se débarrasse de la gêne qu'elle a éprouvée au début; elle donne alors bien vite la mesure de ce qu'elle sait et de ce qu'elle peut faire; elle dépasse rapidement les rivales qui l'avaient éclipsée tout d'abord.

Les *premières* des grandes maisons de couture ont longtemps résisté à prendre des élèves des écoles professionnelles, qui sont parfois au-dessus d'elles, qui savent faire le croquis d'un costume et en exécuter la maquette, qui ont des règles et des principes leur permettant d'éviter les défectuosités d'un corsage; mais cet état de choses diminue de plus en plus; les premières reconnaissent l'avantage de se servir de ces ouvrières, habituées à la discipline et à l'obéissance. La meilleure preuve de la valeur qu'on leur reconnaît c'est qu'elles passent rapidement d'un gain initial de 2 fr. 25 à un gain de 3 francs, 3 fr. 50 et même 4 francs par jour.

Une statistique que nous avons eue sous les yeux nous permet d'affirmer qu'au bout d'un an le gain est sensiblement augmenté, soit chez la même patronne, soit dans une nouvelle maison; la raison principale de cette augmentation est la célérité du travail que les apprenties n'ont pas pu acquérir à l'école, où l'on exige la perfection du travail sans se préoccuper de la vitesse. La vitesse s'acquiert rapidement le jour où l'ouvrière est obligée de gagner sa vie.

Concours. — Jusqu'en 1899, le certificat de fin d'études se donnait dans chaque école à la suite d'un concours, jugé par un jury composé des membres du conseil de surveillance de cette école. Le sujet et la difficulté du concours, ainsi que le jury, variaient d'une école à l'autre, et la comparaison entre la valeur des professeurs et celle des élèves était impossible.

En 1900, pour la première fois, à la suite d'une entente entre la Direction de l'enseignement et les Commissions de surveillance, eut lieu un concours général entre les élèves couturières de toutes les écoles de la Ville de Paris. L'organisation matérielle de ce concours avait été confiée à Mme Schefer, qui, en général habile et prévoyant, a donné ses soins les plus attentifs et les plus éclairés aux moindres détails de cette lutte pacifique.

Le jury était composé des neuf premiers couturiers de Paris.

Les concurrentes, au nombre de 22, avaient été désignées dans chaque école, d'après

le rang obtenu par elles dans un premier concours éliminatoire; leur nombre pour chaque école était proportionnel au nombre d'élèves inscrites (9 à 10 p. 100).

L'épreuve consistait en l'exécution d'un costume de drap, sur un modèle inédit. Durée du concours : douze jours, à raison de huit heures par jour.

Le jury, composé de neuf couturiers, s'est divisé en trois sous-commissions : corsage, manches, jupe, et après une première classification d'après le total des points accordés à ces trois parties, il a été procédé à un classement d'ensemble par tous les couturiers réunis, d'après l'aspect général des costumes. Les deux classements se sont accordés de la façon la plus heureuse.

Les deux costumes classés 1er *ex-æquo* ont figuré à l'Exposition, dans une vitrine spéciale de la Classe 6. Ces costumes, d'une exécution difficile, étaient merveilleusement faits et semblaient sortis des mains d'une bonne couturière. Nous croyons savoir que l'une des deux lauréates s'est établie depuis et dirige un atelier.

Nous avons cru devoir nous étendre un peu longuement sur cette innovation, désirée depuis longtemps par Mme Schefer et par les couturiers, parce qu'elle nous paraissait avoir une importance considérable et qu'elle peut servir de précieux exemple à suivre. Jusqu'en 1900, nous l'avons dit, chaque école professionnelle de Paris procédait, par les soins de sa commission de surveillance, à un examen de fin d'apprentissage, à la suite duquel étaient délivrés des certificats d'aptitude. Cet examen ne suffisait pas cependant pour provoquer une salutaire émulation entre les élèves et les professeurs des six écoles; un concours général et un jury unique pouvaient seuls atteindre le but.

Sans empiéter sur le rapport spécial confié à M. René Leblanc, en ce qui concerne les écoles professionnelles, nous croyons devoir mentionner l'exposition collective de ces écoles; 12 costumes faits par les élèves de troisième année (2 costumes par école) attiraient l'attention des visiteurs. Nous avons également remarqué de grands albums d'études, où figuraient des spécimens de tous les points de couture entrant dans le costume, ainsi que toutes les dispositions de froncés, de plissés, etc., qui entrent aujourd'hui pour une si large part dans le costume et dans la blouse. C'est dans des cours complémentaires, faits sous la direction de tailleurs, que sont faites les études de drap (poches, revers, boutonnières, etc.).

Dans la même galerie figuraient deux vitrines très intéressantes par leur contenu, soit six robes, qui ont été changées quatre fois pendant la durée de l'Exposition, exécutées par les élèves des cours complémentaires des écoles communales élémentaires. Ces élèves, de 13 à 15 ans, ont une leçon de coupe de deux heures et demie par semaine et une leçon de couture de une heure et quart; elles sortent toutes de l'école sachant coudre dans la lingerie et pouvant faire leur robe de façon simple, jupe et corsage. Celles d'entre elles qui entrent dans les écoles professionnelles, après une seule année de cours complémentaire, y arrivent avec un commencement d'habileté qui leur facilite leur apprentissage.

Sur 150 à 160 écoles communales de filles, 33 ont actuellement les cours complémentaires.

En dehors même de ces cours complémentaires, les élèves des écoles communales cousent dès la première année. Les visiteurs de l'Exposition ont pu admirer deux énormes albums qui contenaient des travaux de couture excessivement remarquables, depuis le point de marque jusqu'à l'ourlet à jour le plus parfait, ainsi que des exercices de raccommodage d'un très grand intérêt.

Tous ces travaux préparent utilement les élèves aux écoles professionnelles et expliquent les résultats remarquables que nous avons constatés en ce qui concerne celles-ci.

Il est intéressant de mentionner qu'en 1898-1899 il a été confectionné dans les 160 écoles communales de Paris 20,680 objets qui ont été distribués aux crèches municipales ou remis directement par les directrices à des familles malheureuses.

Comme conclusion des renseignements, peut-être un peu longs, qui précèdent, nous dirons que l'ensemble des travaux des écoles de la Ville de Paris, leur graduation méthodique, leur enchaînement rationnel, expliquent le résultat final que nous constations plus haut à la fin de la troisième année de l'enseignement professionnel. Nous sommes heureux de rendre hommage à nos édiles, à la direction de l'enseignement, à l'inspectrice générale, au personnel enseignant, aux commissions de surveillance, qui s'entendent en vue de préparer, par des programmes pratiques et bien raisonnés, appliqués avec intelligence, un personnel d'ouvrières d'élite pour notre industrie parisienne de la couture et de la confection.

Écoles Élisa Lemonnier. — La première école professionnelle pour les femmes qui ait existé en France a été fondée en 1862 par Mme Élisa Lemonnier.

Quand éclata la révolution de 1848, le travail s'arrêta du soir au lendemain dans Paris et des milliers d'hommes et de femmes demeurèrent sans ouvrage. Le cœur généreux de Mme Lemonnier s'émut; aidée de quelques amis, elle créa un atelier de couture rue du Faubourg-Saint-Martin et soumissionna, au nom de cet atelier, une entreprise de fournitures pour les hôpitaux et pour les prisons; elle déploya une ardeur infatigable et eut le bonheur d'avoir fourni, pendant deux mois, du travail à plus de 200 mères de famille. Ce fut cette circonstance qui fit naître chez Mme Lemonnier la première pensée de la fondation d'un enseignement professionnel pour les femmes. Coudre des paillasses n'est assurément pas un travait délicat, ni bien difficile; peu de femmes, cependant, parmi les ouvrières improvisées, purent s'en acquitter d'une façon tout à fait satisfaisante; la gaucherie et l'inhabileté du plus grand nombre firent voir combien est rare parmi les femmes de Paris le talent de la couture, que chacune pourtant devrait posséder. Dès ce moment, Élisa résolut de consacrer ses efforts à l'éducation et à l'instruction des filles. C'était chez elle une conviction inébranlable que les bonnes mères font les bonnes familles. Sa pensée s'arrêtait surtout, avec une tendre commisération, sur les jeunes filles de la classe pauvre, et même de la classe moyenne, obligées, si jeunes, d'aller, au péril de leur santé morale, chercher hors de la famille, parmi les dangers sans nombre de l'atelier, l'instruction professionnelle.

En 1856 se forma, sous la présidence de cette femme, d'une ardeur infatigable, d'un

dévouement à toute épreuve, la *Société de protection maternelle pour les jeunes filles*. Cette société avait pour but de faire élever gratuitement le plus grand nombre possible de jeunes filles et de leur enseigner une profession qui leur permît de vivre honorablement. Plusieurs enfants furent placées à Paris, d'autres en Allemagne; mais les fondatrices, n'ayant trouvé ni en France ni à l'étranger une maison qui répondît complètement à leurs vues, résolurent, en 1862, de créer elles-mêmes des établissements spéciaux. A cette époque, la Société étendit son cercle d'action et prit son titre actuel de *Société pour l'enseignement professionnel des femmes;* elle fonda, rue de la Perle, 9, la première école professionnelle dont nous avons parlé plus haut. Cette école obtint un grand et rapide succès et de nouvelles écoles, calquées sur la première, furent successivement ouvertes. Plus tard, la Société s'attacha surtout à développer deux de ses écoles et à leur donner une installation et des programmes qui permissent de les considérer comme des écoles modèles.

La première de ces écoles, fondée en 1864, rue Rochechouart, et, depuis, transférée dans un local plus vaste, rue Duperré, 24, compte 230 élèves.

La deuxième, créée en 1870, rue des Boulets, 41, compte aussi 230 élèves.

Dès 1862, l'école de la rue de la Perle, dirigée par Mlle Marchef-Girard, femme d'une grande expérience, d'une instruction étendue et variée, comprenait un atelier de couture.

Le succès du nouvel enseignement fut éclatant; il répondait si bien à l'une des nécessités de l'ordre social contemporain, que l'exemple fut suivi, à l'étranger d'abord, en Suisse, en Belgique, en Italie. Plusieurs municipalités françaises ouvrirent ensuite des écoles professionnelles de jeunes filles. L'Exposition de 1878 mit à jour nombre de tentatives heureuses, et la loi sur les écoles nouvelles d'apprentissage, dont nous avons parlé déjà, promulguée le 11 décembre 1880, vint enfin pourvoir officiellement à l'organisation de ce nouveau degré de l'enseignement.

La municipalité de Paris, qui montre tant de zèle pour le progrès de l'enseignement, n'eut garde de rester en arrière, et ouvrit ses écoles professionnelles de jeunes filles qui adoptèrent l'emploi du temps et les programmes des écoles Élisa Lemonnier.

En 1865, cette femme courageuse succomba, épuisée par le travail et la fatigue, mais heureuse d'avoir fondé une œuvre dont elle comprenait la grandeur, et la laissant entre des mains capables de la poursuivre. Mlle Julie Toussaint, l'amie tendre et dévouée de Mme Lemonnier, secrétaire générale de la Société, est aujourd'hui l'âme de cette institution, à laquelle nous sommes heureux d'apporter ici notre modeste tribut d'admiration et de reconnaissance.

C'est à l'obligeance de Mlle Toussaint que nous devons les renseignements qui précèdent; nous lui adressons nos plus respectueux remerciements.

Il est impossible de mieux caractériser la supériorité de l'école au point de vue de l'apprentissage, qu'elle ne l'a fait dans le rapport sur l'enseignement industriel pour les jeunes filles qu'elle a présenté au Congrès international de l'enseignement technique (6 août 1900).

Après avoir signalé les cours d'apprentissage ouverts par les syndicats professionnels et divers groupements corporatifs, elle ajoute :

Sans vouloir aucunement méconnaître le mérite et la portée de ces œuvres si favorables à la prospérité économique de l'ouvrière et à la valeur du travail national, il nous sera permis de signaler que leur action, toute bienfaisante et utile qu'elle soit, est tout autre que celle de l'école professionnelle. Tandis que nombre de ces cours s'offrent aux jeunes filles déjà employées au travail productif et revêtent ainsi nettement le caractère d'un complément d'apprentissage, l'école appelle la jeune fille à l'âge qui précède celui où elle pourrait être engagée en qualité d'ouvrière. Il en résulte la possibilité de formuler un programme rédigé suivant un plan d'ensemble, d'exiger de l'élève qui a la libre disposition de son temps un travail assidu et régulier.

Et plus loin :

Les professions dites *manuelles* gagnent un nouvel attrait par l'intervention dans l'apprentissage des notions d'ordre intellectuel qui leur sont propres. L'ouvrière n'est plus un instrument inconscient, elle s'attache à sa profession et son travail acquiert une valeur nouvelle. Ainsi, une couturière qui a été initiée par les cours de coupe, de dessin, d'histoire du costume, à l'appréciation de la forme, des garnitures, de la couleur, etc., trouve à l'exercice de son métier un tout autre intérêt que celle qui n'a été dressée qu'à tirer l'aiguille et à aligner des points. Ces ouvrières reçoivent aussi de meilleurs salaires et elles peuvent s'élever dans leur profession à des situations qu'une insuffisante préparation leur eût interdit d'accepter.

On peut l'affirmer hautement, les élèves formées dans les écoles professionnelles (celles qui parcourent le cercle complet des études) sont en possession de connaissances générales et d'une habileté pratique qui leur permettent d'aborder avec confiance les diverses carrières auxquelles elles se destinent.

La Société pour l'enseignement professionnel des femmes s'est constituée le 14 janvier 1870 en société anonyme à capital variable. Les actions sont de 50 francs, mais on peut souscrire par versements annuels inférieurs ou supérieurs à cette somme. Un conseil d'administration, formé des membres élus parmi les dames titulaires, à l'assemblée générale, administre la Société, nomme les professeurs et surveille toutes les parties du service.

Les élèves payent 12 ou 15 francs par mois; le conseil dispose d'un certain nombre de bourses, de demi-bourses et de quarts de bourses. Il va sans dire que cette modique rétribution est bien loin de couvrir les dépenses indispensables à l'exécution du programme que la Société s'est tracé.

Sur les 436 élèves présentes en 1900, 111 suivaient les ateliers de couture. Les concours de fin d'année pour les élèves couturières sont jugées par des membres de la Chambre syndicale de la confection et de la couture qui subventionne ces écoles. Les sujets de concours sont donnés par un grand couturier, membre de cette Chambre syndicale. Les élèves doivent tailler et exécuter entièrement ces travaux sans aucun conseil. Elles le font généralement de façon satisfaisante et, en sortant de l'école, elles savent généralement leur métier de couturière.

IMPRIMERIE NATIONALE.

L'exposition de couture dans la Classe 6 comprenait :

1° Des exercices sur lingerie, sur lainage et sur drap, représentant l'enseignement de 1re année;

2° Un costume d'enfant et un costume de femme, très élégants;

3° Des cahiers, dessins et exercices représentant le cours de coupe, le dessin de figurines pour modes, etc.

Cette exposition, hors concours, a été très remarquée.

Au sujet de l'exposition de la Classe 6 (enseignement technique, industriel et commercial), disons que cette classe a réuni un nombre d'exposants trois fois plus grand qu'en 1889. Jusqu'à présent, la France conserve la première place; mais elle aura demain à lutter contre des concurrents mieux préparés, dont elle ne pourra contrebalancer l'action qu'à la condition d'avoir atteint elle-même à un nouveau degré de perfectionnement.

Pour nous, les progrès de l'enseignement sont intimement liés au perfectionnement de notre personnel d'ouvrières, et c'est pourquoi, nous le répétons, nous nous sommes si longuement étendu sur cette question.

En province, des *Écoles pratiques de commerce et d'industrie pour filles* existent à Boulogne, au Havre, à Nantes, à Saint-Étienne. Leur programme comporte toujours la couture, mais les élèves de ces écoles ne se destinant pas spécialement à la profession de couturières, nous croyons devoir nous borner à les mentionner.

Citons cependant encore l'*école professionnelle des pupilles du département de la Seine*, à Yzeure (Allier).

L'école professionnelle et ménagère d'Yzeure, créée sur l'initiative du Conseil général de la Seine, pour les jeunes filles du service des enfants assistés et moralement abandonnés, a été ouverte en 1885, dans un ancien couvent de Bénédictins, occupé par un ancien collège de Jésuites. Ce vaste établissement, qui se trouvait vacant, a été loué par l'État à l'administration de l'Assistance publique, pour une durée de trente ans, avec promesse de vente.

Depuis cette époque, l'école n'a cessé d'être en progrès et constitue un modèle du genre sous la direction d'un personnel dont le dévouement est au-dessus de tout éloge.

Les admissions sont très recherchées et le chiffre de 300 élèves vient d'être atteint. Les élèves sont admises vers vers l'âge de 10 ans, exceptionnellement jusqu'à 14 ans, et choisies autant que possible parmi celles qui ont obtenu le certificat d'études. La durée de présence à l'école n'est pas fixée d'une façon absolue; l'important est que les élèves y entrent jeunes et y restent le temps nécessaire pour se perfectionner dans le métier choisi par elles.

Passant sous silence l'enseignement primaire, nous ne parlerons que de l'enseignement professionnel, existant en réalité depuis 1892; à l'ouvroir rudimentaire existant, furent substitués à cette époque de vrais ateliers dans lesquels les enfants reçoivent un

enseignement théorique et pratique. Ces ateliers sont au nombre de cinq : préparatoire; lingerie; confection et coupe; corsets; repassage. Ils sont officiellement inspectés par Mme Guerre, professeur de coupe dans les écoles de la ville de Paris.

L'atelier de confection est dirigé par une maîtresse nommée au concours, aidée par une sous-maîtresse, ancienne élève. Il comprend 64 élèves. Il exécute des commandes, notamment de jaquettes et de collets de drap inférieur, ainsi que des corsages, pour des maisons de confection de Paris. Du 1er janvier au 30 septembre 1895, les ouvrières de l'atelier ont eu à confectionner près de 1,000 vêtements. Elles font pour leurs compagnes, après avoir pris elles-mêmes mesure, les costumes d'uniforme et les robes.

Au moment où elles quittent l'école, c'est-à-dire à l'âge de 18 ans, elles sont de bonnes ouvrières instruites, d'une bonne éducation, initiées aux travaux du ménage.

GROUPEMENTS SYNDICAUX.

ŒUVRES DE PRÉVOYANCE ET DE MUTUALITÉ.

Après les événements de 1870 à 1871, les couturiers et les confectionneurs de Paris, un peu désorientés par des tentatives de déplacement d'une industrie essentiellement française, et pénétrés des sentiments de solidarité qui sont une condition essentielle de force, résolurent de se grouper pour s'occuper en commun de la défense de leurs intérêts.

Après quelques tâtonnements et des hésitations naturelles à une époque où aucune réglementation n'existait encore pour faciliter les associations syndicales, la *Chambre syndicale de la confection et de la couture pour dames et enfants* fut fondée en 1878 et, depuis cette époque, ne cessa de se développer. En 1883, alors que la concurrence allemande était encore un danger menaçant, elle organisa, à l'Exposition internationale d'Amsterdam, une exposition collective et anonyme de toutes les branches de l'industrie parisienne de la confection et de la couture, depuis le riche manteau de cour jusqu'à la confection à très bas prix. Cette grandiose manifestation montra aux visiteurs du monde entier la vitalité de notre industrie et contribua fortement à nous donner la conscience de notre propre force.

La Chambre syndicale organisa des expositions collectives et nominatives à Anvers, à Moscou, à Amsterdam (1895) [cette dernière fut le précurseur du Palais du costume], à Bruxelles (1897) et enfin à Paris, 1900; cette dernière fait l'objet d'une étude spéciale qu'on trouvera plus loin.

En dehors des questions économiques touchant aux intérêts généraux de la corporation, toujours défendus dans le sens de la liberté commerciale, le Syndicat n'a cessé de manifester sa sollicitude pour la classe ouvrière, notamment par des distributions de récompenses aux plus méritantes, et surtout par la création de la Mutualité maternelle.

Il n'existe pas d'organisation syndicale des ouvrières couturières; leur diffusion dans les nombreux ateliers de Paris, leur division en un grand nombre de catégories disséminées dans tous les quartiers de la capitale, les chômages inévitables, les alternatives d'activité fiévreuse et de calme absolu de la fabrication, peut-être aussi le caractère insouciant de jeunes filles considérant leur profession comme une étape vers une situation fixe et durable, toutes ces considérations s'opposent à la constitution de groupes corporatifs durables.

En ce qui concerne la défense des intérêts professionnels et l'exhaussement des salaires, il n'y a du reste pas à songer à créer des syndicats. L'industrie de la confection est trop peu rémunératrice et trop disséminée pour que les patrons puissent supporter de nouveaux sacrifices; et puis, les bras offerts sont trop nombreux pour que les ouvrières qui ont la chance d'être attachées à une maison puissent avoir l'idée d'imposer par la force des conditions aux patrons.

Comment supposer qu'entre ces ateliers si disséminés où les salaires varient de 1 franc par jour à 20 ou 25,000 francs par an, et même entre les ouvrières d'une même maison il puisse se former un syndicat purement ouvrier?

L'Aiguille. — Le seul syndicat qui existe, à notre connaissance, dans l'industrie de la confection, est un syndicat mixte : *l'Aiguille*, fondé le 24 avril 1892.

Elle unit dans une pensée de solidarité les patronnes, les employées et les ouvrières des professions de l'habillement. Outre un appui moral, résultant de son caractère confessionnel, elle offre les avantages matériels d'institutions corporatives : des bureaux de placement, de contentieux, de renseignements, une caisse de prêts gratuits, une caisse d'encouragement aux sociétés de secours mutuels, une maison de famille pour les ouvrières isolées, les soins gratuits d'un médecin.

Chaque associée-patronne verse une cotisation annuelle minimum de 10 francs, chaque associée-employée verse 2 francs, chaque ouvrière 1 franc.

Le Syndicat est administré par un conseil syndical composé de 36 membres : 12 patronnes, 12 employées, 12 ouvrières choisies en assemblée générale.

La Société de secours mutuels est alimentée par des cotisations et des ressources spéciales. Les *deux maisons de famille* reçoivent des pensionnaires moyennant 50 francs par mois, comprenant le logement et la nourriture; comme les dépenses de la maison dépassent toujours les recettes, une vente a lieu chaque année à son profit. Des restaurants pour les ouvrières ont été ouverts dans deux quartiers de Paris; mais ils n'ont guère prospéré; surveillée à l'atelier, l'ouvrière est avide de changement et d'indépendance. Le restaurant coopératif, c'est encore la cage, et l'oiseau veut être libre.

Une *commission de conciliation,* composée d'une patronne, d'une employée, et d'une ouvrière, juge les différends nés entre les membres de l'association. Si la tentative de conciliation ne réussit pas, l'affaire est déférée à un *conseil d'arbitrage.*

Un *bureau de placement, une caisse mutuelle patronale,* société de crédit coopérative à capital variable, une *caisse de prêts gratuits,* au capital de 10,000 francs pour les em-

ployées et les ouvrières lorsqu'un accident, une maladie prolongée ou un trop long chômage a créé dans leur budget une gêne momentanée, une *caisse d'assistance* pour venir en aide aux plus malheureuses, une *caisse d'encouragement* aux sociétés de secours mutuels, telles sont les œuvres dépendant de cette intéressante association, qui compte 1,200 membres et possède un capital de 35,000 francs environ.

En 1899, a été créée **la Parisienne**, société de secours mutuels, destinée plus spécialement aux ouvrières travaillant dans les industries de l'aiguille.

La cotisation est de 18 francs par an. La société assure à ses membres des ressources en cas de maladie. Elle n'accorde pas de secours pour cause de chômage.

La Couturière (société de secours mutuels pour les ouvrières en couture). — *La Couturière* est une des très rares sociétés de secours mutuels s'adressant exclusivement aux femmes. Le cadre de ce travail ne nous permet pas de nous étendre sur cette question de l'admission de la femme comme membre des associations mutuelles, qui a fait l'objet de longues discussions et de campagnes acharnées. On s'explique, jusqu'à un certain point, que le tempérament féminin, les dépenses sociales et les chômages qu'entraînent les crises de la maternité, inspirent des inquiétudes que les faits ont trop souvent justifiées; on ne peut que déplorer néanmoins qu'à Paris même, au milieu de cette population si généreuse, il existe encore de puissantes associations qui aient conservé cette déplorable et égoïste tradition. En attendant que le temps ait eu raison de ce système, M. Dreyfus, président du syndicat de la couture, M. Worth et quelques industriels ont fondé *la Couturière*.

Cette Société a pour but de donner gratuitement aux sociétaires malades les soins du médecin, de la sage-femme et les médicaments; de placer les malades, aux frais de la Société, dans une maison de santé ou dans une maison de convalescence, lorsqu'elles ne pourront se faire soigner à domicile; de pourvoir à leurs frais funéraires et enfin, de servir, dans la limite de ses ressources, des pensions de retraite et une allocation pécuniaire journalière aux sociétaires malades.

Par une innovation de date récente, elle accorde une indemnité de 50 francs aux femmes en couches à condition qu'elles ne retournent pas à l'atelier avant un mois. Si la mère allaite elle-même son enfant, pendant deux mois, elle a droit à une prime supplémentaire de 25 francs.

Les limites d'âge sont fixées ainsi : à partir de 8 ans révolus, pour les enfants, et jusqu'à 45 au maximum, pour les femmes.

Les sociétaires s'engagent à payer une cotisation mensuelle de 2 francs; toutefois, la cotisation du premier mois est de 3 francs et il est dû, en outre, une cotisation de 1 franc par an, destinée à couvrir les frais funéraires.

La sociétaire n'a droit aux avantages de la Société qu'après le payement de la troisième cotisation.

L'action de la Société ne s'exerce qu'à Paris.

D'après les comptes de *la Couturière,* chaque sociétaire lui coûte 29 francs par an, la cotisation étant de 24 francs, le déficit est de 5 francs par participante. La Société ne parvient donc à mettre son budget en équilibre qu'avec les cotisations des membres honoraires, les dons, subventions, etc.

Cette Société vient de créer une *Caisse de prêts gratuits* au profit de ses adhérentes. Le nombre des participantes est actuellement de 1,200.

Il existe d'autres sociétés ayant pour but d'aider les ouvrières couturières en cas de maladie ou de chômage, mais ce sont des œuvres religieuses réservant leurs bienfaits à des catégories spéciales et limitées. Nous ne les citons qu'en passant.

La société *l'Avenir,* société de prévoyance et de secours mutuels des dames et demoiselles du commerce et de l'industrie, a été fondée en 1863. Elle a pour but de donner des soins médicaux et des médicaments aux malades, de leur payer une indemnité pécuniaire, de constituer à leur profit une pension de retraite de 30 à 300 francs, enfin de pourvoir à leurs funérailles.

INSTITUTIONS PHILANTHROPIQUES.

La Mutualité maternelle de Paris. — La *Mutualité maternelle,* une des plus belles œuvres d'initiative privée, a été créée en 1891, sous le patronage de Mme Carnot, par les Chambres syndicales : de la confection et couture, des dentelles et broderies; de la passementerie, mercerie, boutons et rubans. M. Félix, président honoraire et M. Brylinski, président de cette association, se sont particulièrement dévoués à la création de cette belle association.

Quelques membres de ces syndicats, frappés de la mortalité effrayante des enfants du premier âge dans la classe ouvrière, et des conséquences, terribles pour les mères, d'une reprise trop hâtive du travail après l'accouchement, résolurent d'épargner ces conséquences aux ouvrières de leurs industries et de faire, sans aucun recours à l'État, ce que le Parlement avait vainement tenté de faire, par voie légale, pour la totalité des mères françaises.

La Mutualité maternelle, c'est-à-dire l'Association mutuelle des mères pauvres et des mères riches, a pour but de donner aux sociétaires, lorsqu'elles seront en couches, une indemnité suffisante pour qu'elles puissent s'abstenir de travailler pendant quatre semaines et pour leur permettre de se soigner et de donner à leur enfant les soins qu'il réclame pendant les premières semaines qui suivent la naissance.

Depuis sa fondation, la Société, par une addition à ses statuts, a admis des *Syndicats adhérents.* C'est ainsi que les bienfaits de la Mutualité maternelle ont pu être étendus aux ouvrières des industries suivantes : Confection pour hommes et enfants, Corsets et fournitures.

La cotisation annuelle à verser par les membres participantes qui était de 6 francs au début, a été réduite à 3 francs depuis le 1er janvier 1895.

Chaque sociétaire a droit, pendant quatre semaines, à dater du jour de l'accouchement, à une indemnité de 12 francs par semaine, à la condition qu'elle s'abstienne de tout travail pendant les quatre semaines. Cette indemnité est payée alors même que l'enfant vient à mourir avant l'expiration des quatre semaines; aucune distinction n'est faite entre la fille-mère et la femme mariée.

L'indemnité peut être prolongée pendant une ou deux semaines, sur la demande de l'accouchée et sur une attestation de l'un des médecins de l'Association motivant l'impossibilité de reprendre le travail.

Une prime de 10 francs est accordée à toute sociétaire qui allaite elle-même son enfant.

Les trois premières semaines sont portées aux sociétaires par l'une des inspectrices chargées en même temps de contrôler l'abstention de travail. La quatrième semaine est remise au siège de la société, à la convalescente qui doit apporter son bébé et le faire peser et examiner en vue de l'établissement de sa fiche.

Dès 1892, les fondateurs de la société, convaincus que leur but ne pourrait être atteint par le simple versement d'une indemnité de repos, vivement préoccupés non seulement de la vie de l'enfant, mais encore de la santé de la mère, reconnurent indispensable d'assurer aux sociétaires les soins médicaux, tant avant l'accouchement qu'après le rétablissement. Un dispensaire gratuit fut fondé. Par une mesure très libérale, ce dispensaire fut également ouvert aux *membres honoraires, ouvrières ou employées* et le conseil d'administration décida de ne pas y recevoir seulement les ouvrières atteintes d'affections utérines, mais toutes celles qui avaient besoin de soins médicaux, pourvu qu'elles puissent se rendre à la consultation. Depuis un an les bébés des participantes sont également admis aux consultations et certains médicaments sont fournis gratuitement.

L'œuvre, ainsi complétée, a donné des résultats excessivement remarquables.

Du 10 avril 1892 au 31 décembre 1900, l'indemnité de repos de quatre semaines a été accordée à 3,675 ouvrières : le nombre des naissances (enfants nés viables) s'élève à 3,320. Le nombre des décès a été de 235, soit 7 p. 100. Or, la mortalité normale des enfants du premier âge, dans la classe ouvrière à Paris, est de 35 à 40 p. 100. On voit que l'intervention de la Mutualité maternelle réduit considérablement cette mortalité. En moins de neuf ans elle a sauvé de la mort qui les guettait, 1,000 enfants français. C'est une œuvre tout à la fois humanitaire et patriotique.

Ajoutons que 75 à 80 p. 100 des enfants sont nourris au sein.

Il va sans dire que les modiques cotisations des sociétaires sont loin d'être suffisantes pour assurer l'existence et le fonctionnement d'une œuvre ainsi organisée. Cette cotisation a été décidée par les fondateurs afin que l'Association ne pût être considérée comme une œuvre de bienfaisance; ils ont voulu permettre aux sociétaires de réclamer un droit et leur épargner la douloureuse humiliation de mendier une aumône. Les so-

ciétaires fournissent à peine le sixième des ressources nécessaires; le complément est dû aux cotisations de membres honoraires et aux dons de patrons, aux subventions du Conseil municipal de Paris et du Conseil général de la Seine, aux produits de ventes, loteries, fêtes, etc.

En dehors de la Mutualité maternelle, il existe à Paris un certain nombre d'œuvres dont peuvent profiter les ouvrières des industries de l'aiguille. Mais nous croyons ne devoir parler en détail que des œuvres se bornant à exiger des sociétaires la qualité de Française et remplissant des conditions d'âge déterminées, en un mot des œuvres accessibles à toutes les ouvrières sans exception.

Nous avons accordé une place un peu large aux sociétés de prévoyance et de mutualité, et nous tenons à en donner le motif et l'explication.

Ce n'est pas sans un profond étonnement que nous avons vu, en février dernier, les orateurs de la Bourse du travail prêcher à la petite couturière la lutte à outrance contre les patrons et le ralliement autour du drapeau rouge. Loin de nous la pensée que le sort de la petite ouvrière, de celle surtout qui travaille pour les confectionneurs, est en tous points enviable et qu'il ne mérite pas un adoucissement.

Leurs revendications, ou plutôt celles que leur avaient dictées les meneurs de la grève masculine, étaient les suivantes : réduction de la journée de travail à 8 heures, salaire minimum de 5 francs, et l'heure supplémentaire, au delà de huit heures, payée double.

Nous l'avons longuement expliqué plus haut, la journée de huit heures est impossible et les salaires actuels peuvent d'autant moins être augmentés qu'il faudrait réduire en même temps la durée du travail. Et puis, nous ne saurions trop le répéter, comment fixer un minimum de salaire dans une corporation qui comprend des catégories nombreuses et distinctes, depuis la petite main de seize à dix-sept ans, jusqu'à la première qui touche des appointements de ministre?

Non! l'amélioration ne peut se faire qu'individuellement, dans les maisons où les bénéfices le permettent. Elle doit se faire surtout par le grand développement des œuvres d'assistance et de mutualité. Il y a là pour les chefs de maisons un devoir pressant à accomplir, et nous estimons que notre cadre nous autorise à faire un énergique appel aux sentiments de solidarité de tous nos confrères!

COMMERCE.

Marché intérieur. — Le rapporteur de la Classe du vêtement de 1889, rappelant les importations allemandes dans les années qui ont suivi 1870 et jusque vers 1883, constatait qu'un immense progrès a été accompli et que l'avenir peut être envisagé avec confiance.

Ces prévisions se sont largement réalisées, et l'on peut dire que la clientèle indigène ne songe plus à s'adresser au dehors. Le marché intérieur est bien définitivement acquis à notre production nationale.

La femme, à quelque classe de la société qu'elle appartienne, à Paris comme en province, s'adresse soit à la couturière, soit à la maison de nouveautés. Ces dernières, par la parfaite organisation de leurs services de livraisons et d'expéditions, et surtout grâce à l'envoi de catalogues illustrés très complets et accompagnés d'échantillons de tissus, font un chiffre d'affaires considérable, jusque dans les plus petites villes de province.

Les maisons de nouveautés de province, frappées des résultats obtenus par cet ingénieux système, répandent dans leur région un catalogue très soigné, très bien fait, proposant des articles exclusifs à des prix avantageux et elles s'en trouvent très bien. Les clientes aiment mieux donner leurs commandes à une maison connaissant les goûts, les habitudes, les usages de la région.

Les divers rapporteurs de la Classe des vêtements ont essayé de chiffrer l'importance de la consommation intérieure, mais les éléments essentiels d'un calcul de ce genre font défaut, et nous nous abstiendrons de tenter même une évaluation approximative.

Marché extérieur. — Paris reste le centre du goût et de l'élégance, malgré les efforts faits par nos concurrents étrangers pour nous enlever une suprématie qui est assise sur des bases solides.

Nos maisons de couture exportent leurs produits dans le monde entier, *urbi et orbi*, et les élégantes des classes riches, ou seulement aisées, ne songent pas à demander ailleurs qu'à Paris les dernières créations des rois de la mode. D'autre part, les couturiers étrangers, pour rester dans le mouvement, continuent à venir nous demander des modèles qu'ils copient plus ou moins servilement.

En ce qui concerne la confection, nos maisons parisiennes s'outillent de plus en plus pour faire les articles courants et à bas prix dont l'Allemagne croyait avoir acquis le monopole après la guerre de 1870-1871; la reprise signalée par M. Leduc en 1889 s'est accentuée les années suivantes; il est vrai qu'il y a eu un recul de 1894 à 1898, mais, en 1899, le chiffre de nos exportations a très sensiblement remonté.

Voici du reste le tableau de nos exportations pendant la période de 1891 à 1900.

EXPORTATION DES VÊTEMENTS POUR FEMMES [1].

(*Commerce spécial.*)

1891	67,778,000f	1896	51,276,000f
1892	73,645,000	1897	50,726,000
1893	74,498,000	1898	49,919,000
1894	50,887,000	1899	95,378,000
1895	48.302,000	1900	78,663,000

[1] Documents statistiques publiés par l'Administration des douanes.

On le voit, l'industrie de la confection pour femmes depuis 1899 a pris une très grande importance au point de vue de l'exportation, ce qui est l'indice d'une vitalité que nous avons plaisir à constater. L'exportation, d'origine toute parisienne, a atteint près de 100 millions de francs. Il convient d'ajouter à cette somme l'exportation qui échappe à la statistique officielle, c'est-à-dire les toilettes et les confections que les clientes de l'étranger emportent avec leurs bagages; une évaluation, à cet égard, ne pourrait qu'être arbitraire.

En ce qui concerne les exportations en 1900, nous croyons devoir donner les chiffres empruntés au « Tableau du Commerce général », publié par l'Administration des douanes et indiquant la destination des marchandises exportées.

EXPORTATIONS DE VÊTEMENTS POUR FEMMES.

(*Commerce spécial.*)

DESTINATION.	1900[1].	1899.	1898.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.
En soie	103,300	101,008	58,127
En autres tissus :			
Angleterre	286,000	326,138	65,906
Belgique	17,300	22,735	43,451
Allemagne	90,800	162,663	175,427
Suisse	19,000	35,268	33,399
Espagne	23,900	20,163	3,280
États-Unis	13,200	16,930	17,720
République Argentine	36,800	80,469	46,483
Algérie	3,900	13,014	44,721
Brésil	32,300	91,402	26,332
Autres pays	79,300	74,168	65,770
Totaux	602,500	842,950	522,489

VALEURS ACTUELLES.

	1900.	1899.	1898.
	francs.	francs.	francs.
Confections en soie	34,836,892	34,063,938	16,981,803
Confections en autres tissus	43,825,850	61,313,654	32,936,754
Totaux	78,662,742	95,377,592	49,918,557

Ces chiffres, toutefois, ne peuvent pas être considérés comme exacts, de l'aveu même de l'Administration des douanes, qui ne peut tabler que sur les déclarations des com-

[1] Chiffres provisoires.

missionnaires et des expéditeurs, qui ne sont pas toujours l'expression de la réalité; on peut hardiment les majorer sensiblement. N'oublions pas qu'il faut ajouter, de plus, les exportations invisibles dont nous avons parlé plus haut.

M. Tainturier, président du Comité du vêtement de la Commission permanente des valeurs en douane, dresse chaque année un tableau des coefficients d'exportation applicables pour l'année courante aux divers pays de destination. Ces chiffres sont établis d'après une enquête personnelle faite par M. Tainturier dans les principales maisons de confections. Nous croyons intéressant de donner, à titre de renseignement, le tableau pour 1898-1899, extrait du *Rapport de la Commission permanente des valeurs en douane. Session de 1900. Valeurs arbitrées pour 1899*. Grâce à une obligeante communication de M. Tainturier, nous pouvons y ajouter les coefficients de 1900.

EXPORTATION DES VÊTEMENTS POUR FEMMES.

Part proportionnelle des pays de destination.

	1898.	1899.	1900.
Angleterre et ses colonies	40	43	33
Amérique centrale et Mexique	5	5	4
États-Unis	11	14	13
Amérique du Sud	7	10	9
Portugal, Espagne	4	4	5
Italie et Suisse	8	6	6
Allemagne, Autriche, Grèce, Balkans	6	3	8
Russie	3	2	9
Orient, Égypte, Extrême-Orient	2	2	4
Danemark, Suède, Norvège	1	1	1
Hollande et Belgique	13	10	8
TOTAL	100	100	100

On voit quel rôle important jouent les pays de race anglo-saxonne dans notre exportation de costumes confectionnés pour femmes. L'Angleterre et les États-Unis y figurent pour la moitié.

En 1899, nos affaires avec l'Angleterre n'ont pas souffert de la guerre du Transvaal, parce que les commandes pour la saison d'hiver étaient faites avant la déclaration de guerre. En 1900, nous avons le regret de constater une diminution assez sensible. La principale cause en est la guerre anglo-boer et les deuils qu'elle a occasionnés. D'autre part, si la classe moyenne de la population anglaise a été représentée à l'Exposition par un nombre considérable de visiteurs, la classe riche s'est abstenue à la suite de circonstances qu'il n'y a pas lieu de rappeler ici. Les réceptions cordiales faites aux représentants des Chambres de commerce britanniques et aux délégations de la presse anglaise ont eu pour effet de dissiper bien des malentendus et d'opérer un rapprochement entre les deux pays. Nos relations commerciales avec l'Angleterre reprennent leur cours

normal, et il y a tout lieu d'espérer que les chiffres de 1901 seront entièrement satisfaisants. Ce pays voisin, quoi qu'il en soit, reste encore de beaucoup le plus important de nos débouchés; c'est d'ailleurs le seul marché où nos produits entrent en franchise.

Avec l'Allemagne et l'Autriche, l'augmentation en faveur de 1900 est certainement due à l'Exposition. C'est pour ces pays qu'il y a lieu surtout de ne pas perdre de vue que l'exportation invisible explique les différences notables qui existent entre les appréciations de M. Tainturier et les chiffres donnés par l'administration.

En Russie, l'augmentation est également très sensible. L'alliance des deux nations semble devoir enfin exercer une influence favorable sur nos relations commerciales. Ce fait est d'autant plus intéressant que ce pays allié et ami, nous ferme à peu près l'accès de ses marchés en frappant les produits de notre industrie de droits presque prohibitifs.

En résumé, le chiffre de nos exportations en 1900, soit 78,663,000 francs, comparé à celui de 1899, soit 95,378,000 francs, indique une diminution de 16,715,000 francs, malgré l'Exposition. Il ne faut pas perdre de vue que l'année 1900 a été généralement peu prospère. Le chiffre ci-dessus est encore en augmentation de 28,744,000 francs sur celui de 1898.

Deux causes expliquent l'augmentation de nos exportations ces deux dernières années : en premier lieu, l'état général des affaires qui a été satisfaisant, surtout en 1899, et ensuite nos clients de l'étranger ont fait des achats plus importants, nos produits sont de plus en plus appréciés à l'étranger et donnent lieu à des affaires nouvelles.

Importations. — Il nous reste à dire un mot des importations en France des vêtements confectionnés pour femmes. Nous donnons ci-dessous les chiffres puisés dans le rapport de la Commission permanente des valeurs en douane :

	QUANTITÉS.	VALEUR.
	kilogr.	francs.
1898	28,500	1,710,000
1899	27,000	1,620,400
1900	39,800	2,388,000

Voici le détail par provenance des importations en 1900 :

Angleterre	7,700 kilogr.
Belgique	2,200
Allemagne	23,800
Suisse	3,800
Autres pays	2,300
TOTAL	39,800

On voit que c'est surtout d'Allemagne et d'Angleterre que nous recevons des vêtements confectionnés pour femmes; la première nous fournit des articles à bas prix que

nos confectionneurs ne produisent pas encore aux mêmes conditions, la seconde des articles spéciaux adoptés par la mode.

En somme, l'importation reste sans importance; elle représente, pour 1898 et 1900, le trentième, et pour 1899, le soixantième de nos exportations.

Droits de douane. — Il nous paraît intéressant de rappeler les droits de douane perçus, à l'entrée des divers pays, sur les vêtements confectionnés :

* Allemagne. — Vêtements de soie ou bourre de soie, 1,500 francs les 100 kilogrammes; vêtements de demi-soie, 843 fr. 75 les 100 kilogrammes; autres, 375 francs les 100 kilogrammes.

Angleterre. — En franchise.

* Autriche-Hongrie. — Droit de la matière la plus imposée plus 40 o/o.

* Belgique. — 10 à 20 o/o *ad valorem.*

* Bolivie. — 30 o/o *ad valorem.*

Brésil. — Feutre, 15 francs environ le kilogramme; casimir, 30 francs; soie, 37f 50.

* Bulgarie. — 300 francs par 100 kilog. net.

Canada. — 35 o/o *ad valorem.*

* Chili. — 60 o/o *ad valorem.*

* Danemark. — Taxe de l'étoffe principale dominant à l'extérieur plus 50 o/o ou 100 o/o.

Égypte. — 8 o/o *ad valorem* plus 4 1/2 o/o droit de quai pour Alexandrie et 1/2 o/o droit municipal.

* Espagne. — Laine non brodée, 15 fr. 75 le kilogramme; laine brodée, 20 fr. 25; soie, 17 fr. 50; tulle: 22 fr. 50; velours, 30 francs (au tarif minimum).

* États-Unis. — Coton, 50 o/o *ad valorem*; laine, 5 francs le kilogramme et 60 o/o *ad valorem*; soie, 60 o/o *ad valorem.*

* Grèce. — Coton et laine, 1,171f 87 les 100 kilogrammes brut; soie, droit de la matière plus 50 o/o.

* Italie. — Coton, droit du tissu plus 40 o/o; laine, droit du tissu plus 35 o/o; soie, droit du tissu plus 40 o/o.

* Japon. — 20 à 25 o/o *ad valorem.*

* Mexique. — Coton, 12f 50 à 15 francs le kilogramme; laine, 27f 50 à 30 francs le kilogramme; soie mêlée de coton, lin ou laine, 45 francs le kilogramme; soie, 80 francs le kilogramme.

Pays-Bas. — 5 o/o *ad valorem.*

Indes néerlandaises. — 10 o/o *ad valorem.*

Pérou. — 45 o/o *ad valorem.*

Portugal. — Triple droit du tissu (soit pour la laine jusqu'à 37 francs le kilogramme) et la soie jusqu'à 226f 80 le kilogramme.

* République Argentine. — 50 o/o *ad valorem.*

* Roumanie. — Triple droit du tissu (tissus de laine, 100 à 150 francs les 100 kilogrammes; tissus de soie, 800 francs les 100 kilogrammes).

Russie. — Taxes de 26 fr. 36, 58 fr. 56 et 81 fr. 98 le kilogramme; droits élevés de 20 o/o par la loi du 21 juillet/2 août 1900.

* Serbie. — Droit de la matière dominant plus 50 o/o.

* Suède. — Régime de l'étoffe avec surtaxe de 50 o/o.

* Norvège. — Régime du tissu plus 0f 70, 1 fr. 39 ou 2 fr. 78 le kilogramme suivant que le tissu dominant est le coton, la laine ou la soie.

Suisse. — Coton, 65 francs les 100 kilogrammes; laine, 105 francs les 100 kilogrammes; soie, 175 francs les 100 kilogrammes; dentelles et broderies, 300 fr. les 100 kilogrammes.

Turquie. — 8 o/o *ad valorem* et droits additionnels de 2 o/o.

* Nations accordant aux produits français ou francisés, le traitement de la nation la plus favorisée.

RÉSUMÉ DES GRANDS FAITS

QUI SE SONT PRODUITS DANS L'HABILLEMENT DES DEUX SEXES

DEPUIS LE COMMENCEMENT DU SIÈCLE.

Il nous a paru intéressant, en terminant ce chapitre sur le côté économique de notre rapport, de rappeler succinctement les faits qui, de 1800 à 1900, ont exercé une influence plus ou moins marquée sur l'industrie de l'habillement :

1800 (7 novembre). — Ordonnance interdisant aux femmes le port du costume masculin.

1847 à 1854. — Apparition des premières confections; création de l'industrie de la couture. On ne fabrique encore que des articles de prix élevés.

1851. — Exposition universelle de Londres, qui met pour la première fois en présence les produits et les procédés industriels du monde entier.

1855. — Première Exposition universelle à Paris. On voit apparaître les premières machines employées dans les industries de l'habillement, notamment les machines à coudre, qui ont puissamment contribué au développement de l'industrie de la confection.

1860. — Traités de commerce qui facilitent et multiplient les échanges, laissant entrer en France les tissus et les draperies fabriqués à l'étranger et diminuent ainsi les prix de revient des confections, ouvrant en même temps à deux battants les portes du marché anglais.

1867. — Deuxième exposition universelle à Paris. Généralisation de l'emploi des machines; la confection s'étend à toutes les parties de l'habillement. La loi sur les sociétés par actions facilite la création des grands magasins de nouveautés.

1870-1871. — Guerre franco-allemande. Développement de l'industrie de la confection à Berlin, où vont s'approvisionner les acheteurs étrangers pendant que Paris est bloqué. Émigration des travailleurs embauchés à Londres, Bruxelles, Vienne et Berlin.

1872-1874. — Reprise des affaires. La concurrence étrangère continue à se développer, au préjudice de l'industrie parisienne.

1875-1877. — Crise de surproduction.

1878. — L'Exposition de Paris manifeste, d'une façon éclatante, le relèvement de notre pays. En ce qui concerne l'habillement des deux sexes, le Rapporteur de la Classe 38 constate que cette classe est «celle qui donne la plus grande somme de travail à notre industrie générale, celle qui paye les meilleurs salaires, celle qui occupe le plus de femmes, celle qui exporte le plus ses produits, celle qui maintient à l'étranger notre prestige d'élégance et de bon goût.» Pour la première fois, des médailles d'or sont accordées à l'industrie de la lingerie et confection pour enfants. L'outillage mécanique prend la prépondérance sur le travail à la main. Les machines à broder, imprudemment exposées, sont immédiatement copiées à l'étranger.

1883. — L'industrie française en général, et l'industrie parisienne de la confection en particulier, s'organise pour lutter victorieusement contre la concurrence des produits allemands. Exposition collective et anonyme de la couture et de la confection à Amsterdam, dont le succès énorme a pour conséquence l'abstention des exposants allemands.

1884. — La loi sur les syndicats professionnels facilite et régularise les groupements des industriels pour la défense de leurs intérêts.

1889. — Exposition de Paris dite *du Centenaire*. Entrain des industries de l'habillement, qui affirment leur supériorité.

1892. — Nouveau régime douanier; les tendances protectionnistes l'emportent; les industries de la confection sont sacrifiées, et leur chiffre d'affaires s'en ressent pendant plusieurs années.

1899. — Reprise des affaires. Prospérité de la couture et de la confection. Le chiffre des exportations des vêtements de femmes atteint 100 millions de francs, non compris l'exportation invisible.

1889-1900. — Invasion du costume de sport, pratique mais laid.

Le siècle finit, on le voit, comme il a commencé, par l'adoption des modes masculines par la femme.

APPRÉCIATION DES PRODUITS EXPOSÉS.

VÊTEMENTS DE FEMMES.

En pénétrant à la Classe 85, le visiteur était tout d'abord frappé de la façon heureuse dont les produits étaient présentés. La manière ingénieuse d'exposer les toilettes indique un progrès important sur les anciens errements; les exposants se sont efforcés de placer leurs produits dans un cadre propre à les faire valoir. Au lieu de l'ancienne et classique glace, de la peluche antique et solennelle, du mannequin banal sans grâce et sans vie, ce sont de véritables salons luxueux, ornés de tentures et de tapisseries, égayés par des meubles de style, des plantes et des fleurs, de mille accessoires gais et gracieux; ce sont des mannequins perfectionnés avec têtes de cire; en un mot, c'est la femme même, élégante, prise sur le vif dans son intérieur scrupuleusement reproduit. Il n'y a pas lieu de s'étonner de cette *mise en scène,* lorsque l'on a remarqué, dans les quartiers riches, le soin méticuleux et le talent avec lequel les moindres détaillants arrangent leurs étalages.

Il y a là un progrès sur 1889 qui mérite d'être signalé.

La grande majorité des vitrines, ou, pour mieux dire, des scènes, étaient réussies de tous points; quelques-unes étaient peut-être un peu trop chargées et nous eussions eu quelques critiques à formuler si la valeur même des costumes exposés n'avait fait oublier le cadre.

Le Jury, en raison du grand nombre de produits exposés, présentant des mérites d'un ordre différent, a apprécié séparément les trois catégories suivantes dans l'exposition du vêtement de femme :

1° La couture;

2° Les maisons de confections et de fourrures;

3° Les maisons de nouveautés.

1° COUTURE.

L'exposition des maisons de couture parisiennes en 1900 était par anticipation l'objet d'appréciations flatteuses de la part du Rapporteur de la Classe 36 de l'Exposition de 1889. Voici en effet, ce que dit M. Leduc :

Des maisons de Paris, dont le nom est connu dans le monde entier, se proposaient d'installer dans nos galeries, non pas de simples vitrines, mais un salon, où dans le décor luxueux d'une matinée mondaine, dans une sorte de *five o'clock tea*, les plus merveilleux costumes sortis de leurs ateliers eussent été présentés au public sur des modèles de cire. On juge ce qu'une pareille exhibition eût ajouté d'éclat, non seulement à l'exposition de notre Classe, mais à l'Exposition tout entière. On peut dire que, parmi les attractions de toute espèce qui, pendant six mois, ont fait du Champ de Mars un lieu unique au monde, nulle n'aurait eu plus de succès, ni fait sur nos hôtes étrangers une plus profonde impression.

Ce qui n'avait pu être fait en 1889 a été réalisé avec éclat en 1900. Si le rapporteur de 1889 n'a pu exprimer que des regrets, celui de 1900 a l'agréable tâche de distribuer des éloges.

Collectivité de la couture. — A tout seigneur tout honneur ! Merveilleuse à tous égards est cette exposition collective de 52 toilettes d'une richesse et d'une variété sans précédent, organisée par la Chambre syndicale parisienne de la confection et de la couture pour dames et enfants. Elle a été installée avec luxe dans de spacieux salons éclairés à la lumière électrique, qui fait valoir l'harmonie des tons, le goût des nuances tendres des robes de bal ou de dîner, la richesse des garnitures; le cadre est digne du tableau. Les vingt premières maisons de couture de Paris ont participé à cette manifestation importante, rivalisant de goût, d'élégance, de talent et de sentiment artistique. Voici les noms de ces maisons, par ordre alphabétique : Aine-Montaillé; P. Barroin; Bonnaire; Boué sœurs; Callot sœurs; G. Doeuillet et Cie; Félix; Laferrière; Lebouvier (Blanche); Lacroix (Margaine); Ney sœurs; Paquin; Perdoux, Bourdereau, Véron et Cie; Raudnitz (Ernest); Raudnitz et Cie; Redfern; Rouff; Mayer (Sara), Morhange (A.) et Cie; Vaganey; Worth.

L'honneur et le mérite d'une œuvre qui a fait l'admiration des milliers de visiteurs se pressant en foule dans les salons de lumière de la couture, revient à M. L. Perdoux, le distingué président de la Chambre syndicale. Ce n'est pas sans peine qu'on réussit à grouper toutes les bonnes volontés, à vaincre les obstacles, à s'assurer toutes les conditions du succès, du succès complet, éclatant, car un demi-succès est une défaite dans les circonstances solennelles.

Dès 1883, notre industrie a inauguré le système des expositions collectives. Les grandes maisons de couture, dont la réputation est établie dans le monde entier, ne se soucient pas d'être mises en comparaison entre elles, ou avec des maisons de second ordre qui, par un effort considérable et des sacrifices exceptionnels, peuvent arriver à

surpasser leurs aînées; elles n'ont rien à gagner en remportant une haute récompense, elles ont beaucoup à perdre en ne l'emportant pas. De plus, elles tiennent à éviter un mode de réclame qui serait peut-être mal interprété par leur clientèle. De là l'abstention des grands couturiers dans les expositions.

Dans une collectivité, ces considérations disparaissent. Ce n'est plus telle ou telle maison qui expose et brigue une médaille ou un diplôme. C'est l'industrie parisienne tout entière qui se manifeste, fière et forte en regard de la concurrence étrangère obligée de s'incliner.

Après Amsterdam, Anvers, Moscou, Bruxelles, où les plus hautes récompenses ont été décernées aux collectivités de la couture et de la confection, la Chambre syndicale a estimé que noblesse oblige et son président n'a pas eu de peine à convaincre ses confrères qu'il y avait un devoir patriotique à tenir haut le drapeau dans cette lutte pacifique qui a été l'apothéose du siècle.

Combattre c'était vaincre, c'était remporter une victoire décisive, saisissante. Comme le dit M. Perdoux dans la préface d'une charmante plaquette reproduisant les cinquante-deux toilettes exposées : « Par cet effort collectif les grandes maisons de couture de Paris ont voulu mettre en relief la vitalité et l'importance considérable de leur industrie. » Elle impose en effet, au monde entier, son goût et ses modèles, elle met en valeur et indique l'emploi des tissus et des garnitures dont ils sont composés, en propage la vente et mérite par là d'être classée au nombre des grandes industries nationales.

La collectivité dont nous venons de parler n'a pas exclu les expositions particulières.

Le regretté *five o'clock* de 1889 a été remplacé en 1900 par une scène très intéressante. « Avant la présentation », dont le sujet permettait de grouper dans le même cadre des toilettes de tous genres, plus merveilleuses les unes que les autres. La moindre de ces toilettes représentait de longs mois d'études et de préparation; les tissus exclusifs ont été montés et fabriqués spécialement, des mains de fées ont ouvragé les broderies les plus fines et les plus délicates, des artistes de tous ordres ont collaboré à ce tableau signé d'un des grands maîtres de la couture. Jusque dans les moindres détails, rien n'a été négligé et l'œil ne pouvait se détacher d'un ensemble aussi parfaitement réussi. Seules, quelques grandes maisons parisiennes ayant une vente régulière de semblables chefs-d'œuvre, peuvent arriver à une perfection qui exige un ensemble de concours, le sens artistique, les traditions de l'école classique, des conditions multiples en un mot, qui ne se réunissent pas en un jour.

Nombreuses eussent été les scènes de ce genre, unique au monde eût été l'assemblage d'expositions de choix si l'on avait pu accorder aux couturiers les importants emplacements demandés par eux. Par malheur la place était rigoureusement limitée par l'Administration, alors qu'une surface triple de celle affectée à la Classe 85 eût été à peine suffisante pour donner satisfaction à toutes les demandes. C'est ce qui explique que les maisons les plus importantes ont dû se résigner à ne présenter que quelques spécimens de leurs créations.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Mais à défaut de la quantité, suivant l'expression consolante de Monsieur le Commissaire général, on a eu la qualité. Et, de fait, la plus grande partie des modèles exposés dénotait une véritable tradition de bon goût, une grande perfection dans l'exécution, quels que fussent, du reste, les matériaux employés.

Nous aurons apprécié d'un mot l'exposition des couturiers en disant que sur 12 récompenses il a été accordé : 2 grands prix, 5 médailles d'or, 4 médailles d'argent, 1 médaille de bronze.

L'opinion du Jury a été bien certainement ratifiée par le juge suprême, le public! Nulle classe n'a vu pareille foule s'y presser, affrontant la chaleur, la poussière, les bousculades; un service d'ordre est rapidement devenu nécessaire pour faciliter et régulariser la circulation.

Il eût été intéressant de voir, à côté des riches toilettes de bal ou de dîner, quelques robes de ville simples et d'un usage journalier. Leur rareté s'explique par le désir des grandes maisons de couture, participant pour la première fois à une exposition, de présenter ceux de leurs produits les plus propres à frapper le public.

2° CONFECTIONS ET FOURRURES.

L'exposition de la confection en gros comprenait plusieurs vitrines intéressantes, des confections brodées riches et demi-riches représentant les genres qui sont exportés couramment.

L'impartialité nous oblige à exprimer le regret que certaines maisons aient présenté des produits plus riches et plus voyants que ceux qu'elles exportent habituellement, mais qui peut le plus peut le moins, et il ne faut voir chez ceux-ci que le désir de donner plus d'éclat à la classe et à l'ensemble de l'exposition.

Nous avons admiré une vitrine comprenant des jupons, blouses, confections de fabrication très soignée et tous dans la même teinte formant un ensemble très agréable à l'œil.

Plusieurs expositions de manteaux, genre tailleur et similaire, ont été particulièrement remarquées par les hommes du métier; ils ont su apprécier la qualité de la fabrication et des draps employés. Les prix modérés de ces produits, qui ont été soumis au Jury, doivent assurer à leurs fabricants de bons débouchés d'exportation.

De très élégants jupons de soie, corsages, peignoirs, nous ont été soumis; leurs qualités et leurs prix nous expliquent la faveur dont ils sont l'objet à l'étranger.

Les quelques confections à bas prix que nous avons été à même d'examiner et qui dénotent une organisation industrielle remarquable, nous ont fait regretter l'absence de quelques fabricants qui constituent une des forces de l'industrie française dans ce genre.

De remarquables manteaux en fourrure nous ont été présentés. L'élégance et la perfection dans la forme étaient obtenus dans des vêtements faits des peaux les plus diverses et les plus difficiles à travailler. Nous avons admiré les objets faits avec des peaux de

vison et de zibeline qui à l'état naturel ont environ 0 m. 50 de longueur et qui, par l'habileté de l'ouvrier, sont allongées jusqu'à 1 m. 20. Nous sommes heureux de constater que, grâce à l'habileté de nos fabricants, Paris fournit des modèles de vêtements en fourrure à tous les pays étrangers.

L'industrie des vêtements pour fillettes était représentée par deux expositions seulement, qui comportaient également des articles riches, témoignant d'une grande habileté et d'une remarquable légèreté de main chez l'ouvrière. Les deux exposants ont du reste une réputation acquise, l'un dans le gros, l'autre dans le détail, pour cette spécialité où Paris excelle.

MAGASINS DE NOUVEAUTÉS.

Les magasins de nouveautés présentaient toute la gamme de vêtements confectionnés, depuis les prix élevés jusqu'aux prix les plus bas. Nous devons constater que quelques-unes de ces toilettes étaient très réussies et pouvaient rivaliser avec les produits de certains couturiers. Dans les articles riches les fournitures sont de belle qualité, les soins de fabrication excellents et l'ensemble de très bon goût.

Pour les vêtements de prix moyens et bas, les expositions de la nouveauté ont été une révélation. La perfection de la coupe, la bonne conception pratique des modèles et leurs prix avantageux mettent au premier rang certains de ces produits, spécialement les robes. Nous avons vu des toilettes de mariée et des costumes tailleur élégants dont les prix nous ont semblé extraordinairement bas, des corsages-blouses fort gracieux aux prix les plus modiques. Il y a dans tout cela des progrès incontestables qui marquent une évolution dans l'industrie.

COLONIES. — PAYS ÉTRANGERS.

Les colonies françaises ne présentaient que quelques vêtements d'hommes dont nous parlerons dans le chapitre ayant trait à cette industrie.

Nous regrettons le petit nombre d'exposants étrangers dans le vêtement de femmes; nous comprenons qu'ils aient hésité à se mettre en parallèle avec nous pour la robe et le genre garni, mais pour les articles unis et tailleur il eût été intéressant de comparer la production de certains pays qui ont leur génie propre dans ce genre d'articles.

La Belgique nous présentait une seule exposition de robes, mais par son cachet elle semblait être le prolongement de l'exposition française.

Quelques manteaux de fourrure d'un travail excellent nous ont été présentés par un exposant des États-Unis. La Russie, la Suède et la Roumanie présentaient également quelques bons spécimens. La Hongrie et le Canada des vêtements en fourrure également, mais plus spécialement travaillés en vue de leur consommation indigène.

Le Gouvernement des Pays-Bas avait organisé une importante exposition de costumes nationaux présentés sur des mannequins à têtes, formant un ensemble très intéressant.

La Hongrie présentait plusieurs costumes de femme en drap du pays, en peaux et en fourrures diverses. La Suisse, les costumes nationaux de quatre cantons.

La Roumanie avait constitué un nombre important de costumes nationaux et, en plus des expositions particulières, d'intéressantes collectivités de ses différentes provinces.

La Grande-Bretagne n'était représentée que par un petit nombre d'exposants présentant des vêtements pour le yachting et des vêtements de caoutchouc qui étaient très bien établis pour le but spécial auquel ils étaient destinés.

Une couturière danoise avait réuni quelques bons spécimens de sa fabrication.

COLLABORATEURS.

S'inspirant des indications relatées dans le rapport du Commissaire général précédant le règlement de l'Exposition de 1900 et que nous avons rappelées au début de ce travail, se conformant de plus à une heureuse tradition établie depuis 1889, le Jury a tenu à faire, dans l'attribution des récompenses, une part aussi large que possible aux collaboratrices de tous ordres, depuis les créatrices des modèles et les coupeuses jusqu'aux modestes ouvrières, depuis l'état-major de la grande maison de couture jusqu'à l'obscure appiéceuse, qui toutes contribuent à rendre sans rivale l'industrie parisienne de l'habillement de la femme.

QUATRIÈME PARTIE.

VÊTEMENTS D'HOMMES.

VÊTEMENTS POUR HOMMES ET POUR ENFANTS.

1. **Considérations générales.** — Dans le chapitre consacré à l'histoire rétrospective du vêtement, nous avons suivi les diverses phases par lesquelles ont passé successivement tant l'habillement de la femme que l'habillement de l'homme, avant d'arriver aux formes qui marquent la fin du XIXe siècle. Un rapport spécial, consacré à l'exposition centennale, indique pour le vêtement masculin les transitions presque insignifiantes qui marquent le passage de la mode de 1800 à celle de 1900. Dès l'an VIII de la République, la sobriété du costume masculin se trouve acquise; le XIXe siècle marque, pour l'homme, l'abandon de la parure; il s'habille, il ne se pare plus. La parure proprement dite ayant pour but franchement avoué de faire valoir les avantages physiques, reste désormais le monopole des femmes. L'homme est abrité sous le drap du frac boutonné sur le gilet, il porte la culotte doublée et tient son menton dans la haute cravate léguée par les Incroyables; la femme est vêtue de robes légères et transparentes.

Depuis 1800, si le costume de la femme a subi nombre de modifications, celui de l'homme a peu changé. A la fin de l'année 1800, les jeunes gens sont en frac écourté, de gros drap bleu, gros vert ou brun foncé, garni de boutons en métal; chapeau rond à grands bords, culotte courte, bas blancs ou pantalon large, bottes à la russe à tige haute. Avec quelques variantes, cette mise a subsisté pendant une grande partie du XIXe siècle, et la sobriété s'en est peu à peu accentuée pour arriver à l'habillement banal et sévère, mais pratique, universellement adopté aujourd'hui. Ce fait devait être rappelé au moment d'aborder l'organisation actuelle du travail, dans l'industrie des vêtements d'homme.

Il y a lieu d'ajouter que la mode, souveraine et fantasque maîtresse des élégances, se retrouve parfois en ses caprices à un siècle ou deux de distance. Dans le cours du dernier siècle, on a fréquemment essayé de faire revenir l'homme à des costumes plus riches, inspirés des modes des siècles passés, de même que les couturiers ont fait revivre dans leurs créations les styles disparus. Ainsi, en 1802, on essaya de faire reprendre aux hommes les habits de soie, les dentelles, l'épée; il y a quelques années on tenta de lancer l'habit rouge dans les salons. Mais ces tentatives n'ont pas eu de succès; le souffle démocratique et égalitaire semble avoir fixé définitivement le caractère de la mode masculine.

Il nous reste à examiner, au point de vue économique, les faits qui se sont produits depuis 1889, de nature à exercer une influence sur l'évolution de l'industrie du vêtement pour hommes et pour enfants. Le plus important est l'établissement du régime douanier de 1892, qui a porté un certain préjudice à l'industrie de la confection en général tout en l'obligeant à s'organiser en vue de la concurrence étrangère.

Au point de vue spécial des tailleurs sur mesure, le développement des maisons de confection en gros et des grands magasins, l'établissement de tailleurs anglais ou prétendus tels, la mode du costume tailleur, et la vogue prodigieuse, depuis quelques années, des costumes de sport, tels sont les faits principaux qui doivent retenir notre attention.

Nous ne croyons pas utile de refaire ici les études très complètes faites à propos de l'Exposition de 1889, aussi bien au point de vue du vêtement homme que du vêtement femme. Notre rôle se borne à reprendre ces études au moment de la dernière Exposition et à les compléter, à les mettre à jour à la date de 1900.

2. **Organisation du travail. — Conditions économiques.** — Nous diviserons l'industrie des vêtements pour hommes en deux catégories : 1° confection en gros pour hommes et pour enfants; 2° tailleurs sur mesure et uniformes, et nous étudierons successivement ces deux branches.

1° *Confection en gros pour hommes.* — Jusqu'en 1889 la fabrication était faite presque exclusivement dans l'atelier familial. Les vêtements à confectionner étaient coupés dans la maison de gros, tantôt à la main, tantôt à la machine, puis étaient confiés à des tailleurs qui étaient soit des entrepreneurs ayant un ou deux ouvriers, rarement davantage, soit surtout des chefs d'un atelier de famille. L'outillage se bornait à une machine à coudre. Le travail étant payé à la pièce, les membres de la famille composant l'atelier étaient libres de prolonger les veillées dans les moments de coup de feu ou de ne travailler que quelques heures par jour.

Depuis 1889, le petit entrepreneur et l'atelier familial subsistent toujours, mais plusieurs maisons de Paris ont établi des usines occupant plusieurs centaines d'ouvriers et ouvrières. Le travail est divisé méthodiquement dans leurs ateliers, et cette division du travail permet d'améliorer sensiblement la fabrication, et par conséquent d'assurer la supériorité des articles français sur les articles similaires de l'étranger. Au point de vue du prix de la main-d'œuvre, un petit nombre de maisons seulement accusent une diminution résultant du système de l'usine. Le travail est, en effet, payé aux pièces dans tous les ateliers, et, pour assurer le recrutement des ouvrières, il faut consentir des salaires relativement élevés. Dans les centres actuellement adoptés pour les usines en question, le personnel ouvrier est naturellement limité, et un certain nombre d'ouvrières préfèrent à la discipline de l'usine, les facilités et l'indépendance de l'atelier familial. Outre l'avantage d'une fabrication meilleure et plus régulière, les confectionneurs trouvent, avec l'usine, une économie de temps grâce à la réunion dans un même local et

sous une direction unique des diverses subdivisions du travail. Nous ne serions donc pas surpris de voir ce système s'étendre peu à peu à divers quartiers de Paris.

Les ouvrières sont en grande majorité dans les usines; on peut estimer qu'elles constituent les trois quarts du personnel, contre le quart d'hommes auxquels sont réservés le travail fatigant, tel que le pressage, ou certains travaux spéciaux.

L'outillage des usines mérite d'être mentionné, car il constitue un véritable progrès. C'est toujours la machine à coudre qui est l'élément dominant; sans elle pas de fabrication rapide possible. Nous avons vu fonctionner, dans une des principales usines que nous avons eu la faveur de visiter : 1° une machine à tracer, d'invention récente et d'origine essentiellement française, ce que nous nous faisons un plaisir de noter en passant; 2° une machine à couper d'un système nouveau; il n'est plus nécessaire de présenter à la scie les 10 ou 15 épaisseurs de tissus, c'est une roulette qui, en se déplaçant, va chercher et couper le tissu; 3° une machine à faire les boutonnières, mue à l'électricité, une véritable œuvre d'art qui fait, en se jouant, 2,000 boutonnières par jour.

Ainsi le tissu brut entre à l'usine en pièces, il est transformé en quelques heures, et ressort sous forme de vêtements entièrement finis et prêts à être livrés aux clients, d'une coupe et d'une exécution irréprochables.

La plupart des usines ont même des ateliers spéciaux pour les commandes sur mesures, qui sont ainsi exécutées très rapidement à des prix exceptionnels. Cette innovation, en apparence très simple, a une importance considérable, nous y reviendrons en parlant des tailleurs sur mesure et particulièrement des tailleurs anglais.

Le système de l'usine a été adopté à Lyon, où le personnel ouvrier se recrute assez facilement.

A Lille, où se fabriquent surtout les vêtements de toile, de coutil, et en tissus de laine à bas prix, on pratique un système mixte; une partie du travail se fait en usine, le finissage se fait à domicile et se paye aux pièces, à des prix débattus à forfait.

Il y a quelques fabriques à Amiens, spécialisées au genre velours; on y fait aussi, mais en moindres proportions, des vêtements de drap.

Enfin on compte quelques maisons de confections en gros à Nîmes et à Avignon.

A Paris, il n'y a pour ainsi dire pas de chômage dans l'industrie de la confection en gros, à peine deux fois par an une période de huit à quinze jours, très rarement de trois semaines. Contrairement à ce qui se passe dans l'industrie de la confection pour femmes, ces époques de chômage ne sont pas redoutées par les ouvrières, nous pouvons même dire que ces quelques jours de repos sont attendus et désirés. C'est dire que les salaires sont satisfaisants. Et, en effet, à l'usine une ouvrière moyenne ne gagne pas moins de 3 francs par jour, et les mécaniciennes ont un gain sensiblement supérieur.

Dans les ateliers familiaux, le salaire moyen n'est jamais inférieur à 2 fr. 50 par jour.

La production de la confection pour hommes est presque totalement absorbée par la consommation française. Aussi l'exportation est-elle peu importante et limitée pour ainsi dire à l'Amérique du Sud.

L'Allemagne, la Belgique et l'Angleterre étant elles-mêmes des pays producteurs, où la fabrication des vêtements pour hommes et pour enfants est importante, ne demandent rien ou peu de chose à l'industrie française. Leeds, spécialement, compte plusieurs fabriques de confections organisées industriellement.

Nous reviendrons, à la fin de ce chapitre, sur le commerce intérieur et extérieur du vêtement pour homme en général.

Il nous reste à dire que l'industrie de la confection, qui s'occupe surtout de l'article de qualité moyenne, habille directement ou indirectement les deux tiers au moins de la population masculine de la France; sa production s'accroît sans cesse, malgré un déplacement partiel du chiffre d'affaires provenant de la création de maisons fabriquant les spécialités (costumes d'enfants, vêtements populaires, costumes de sport, etc.) dont nous allons parler; son essor, un instant paralysé par les événements de 1870, n'a cessé de se développer depuis 1873, et la supériorité de ses produits est aujourd'hui reconnue dans le monde entier.

COSTUMES D'ENFANTS.

Cette branche de l'industrie du vêtement date de 1850, elle est donc tout à fait moderne. C'est un véritable art qui s'est créé de toutes pièces. Le bébé du XVIIIe siècle n'existe pas. Quant à celui du XIXe siècle, il sera tantôt une ravissante poupée, pomponnée, gracieuse, artistique, tantôt un personnage important qu'on habillera *comme papa,* qui sera marin, soldat ou citadin, au gré de sa précoce vocation ou du goût de ses parents. Il sera même tout à fait de son temps en portant dès sa cinquième ou sa sixième année un *costume tailleur.*

Dès l'Exposition de 1867, cette nouvelle branche d'industrie s'est affirmée, et le Jury l'a considérée comme appelée à jouer un très grand rôle dans l'avenir.

En 1878, pour la première fois, des médailles d'or ont été accordées à la confection pour enfants, et les créations multiples exposées ont été particulièrement appréciées pour leur goût et le fini du travail.

En 1889, cet article était déjà devenu presque exclusivement du ressort de la confection; en effet, les enfants grandissent vite et usent beaucoup, et les mères de famille, tout en désirant les voir vêtus d'habits solides et élégants, tiennent à rester dans les limites de leur budget et ne peuvent pas payer des prix élevés. Les confectionneurs sont donc leurs fournisseurs tout indiqués, depuis qu'ils sont parvenus à établir des costumes d'enfants dans d'excellentes conditions.

Depuis 1889, cette industrie a pris une telle importance que de nombreuses maisons se sont établies pour produire uniquement ce genre. Elle réussit aujourd'hui à produire de véritables bijoux, des réductions ravissantes de vêtements masculins à des prix extraordinaires de bon marché. On nous a montré des petits costumes complets à 18 francs la douzaine; le costume à 4 fr. 50 est presque élégant.

Le goût parisien est seul capable d'inventer les innombrables modèles nouveaux destinés à satisfaire les exigences de la mode. La dernière création de nos grandes maisons de confection, pour lesquelles l'art suprême était, il y a quelques années, le *costume marin*, est le costume tailleur pour enfants de tous âges. Nous avons vu, dans ce genre, des chefs-d'œuvre d'ingéniosité et de bon goût, en excellent drap cover-coat, en cheviotte, piqués dessus absolument comme les vêtements d'homme sortant de chez les meilleurs tailleurs sur mesure.

Les vêtements de cette catégorie se divisent en : 1° *enfants*, jusqu'à 12 ans; 2° *garçonnets*, de 12 à 18 ans.

Les costumes d'enfants sont presque toujours confectionnés par des femmes. Les costumes de garçonnets sont fabriqués dans des ateliers mixtes, où les femmes sont en majorité; le pressage et certains articles très fins sont réservés aux hommes.

La meilleure saison, pour l'industrie des confections pour enfants, est la saison d'été, plus encore que pour les confections pour hommes. Les deux tiers du chiffre de l'année se font de novembre à mai.

Quelques maisons établies à Lyon, à Lille et à Bordeaux, font bien et réalisent un chiffre d'affaires d'une certaine importance.

Ce que nous avons dit du chômage et des salaires, à propos des confections pour hommes, s'applique à la branche confections pour enfants.

COSTUMES POPULAIRES.

C'est à l'Exposition de 1878 que les costumes populaires furent, pour la première fois, réunis à la classe du vêtement. Il ne s'agit pas ici de renouveler les regrets, maintes fois exprimés, de la disparition des costumes nationaux, des costumes populaires locaux, si caractéristiques et si pittoresques. La rapidité des communications, la transformation sociale atteignant les plus infimes bourgs de nos vieilles provinces, tout cela a supprimé les vieilles coutumes et les vieux costumes provinciaux. Faut-il s'en plaindre? Nous n'avons pas qualité pour nous prononcer.

Les costumes populaires dont nous avons à dire quelques mots sont les costumes de travail, les vêtements d'ouvriers.

En 1889, le centre principal de leur fabrication était Lille où, grâce aux bas prix de la main-d'œuvre, on arrivait à des résultats défiant toute concurrence.

Depuis lors, les grandes maisons de confections, les grands magasins ont vu croître et grandir la spécialité, qui s'est portée notamment sur le costume populaire; plusieurs maisons produisent aujourd'hui exclusivement ce genre.

Les caractères principaux de cette spécialité quasi-nouvelle sont les suivants : les vêtements de travail qu'elle fabrique sont *plus durs* et par cela même elle a dû lutter énergiquement dans les débuts; mais ils sont plus solides, plus pratiques et par conséquent plus économiques. Le commerce et l'industrie qui fournissent le plus à cette

spécialité sont ceux de l'alimentation, car l'ouvrier d'usine, du bâtiment, continue d'aller au bon marché, et par conséquent à la camelotte. Le boucher, le charcutier, le garçon de salle et de restaurant s'habillent mieux, ils veulent des articles mieux conditionnés et plus solides qu'ils n'hésitent pas à payer plus cher. C'est donc une spécialité qui s'est créée dans la spécialité. Toutefois on fabrique encore beaucoup de costumes ouvriers à Lille, surtout à Amiens, à Rouen et même à Paris. Ces articles, malgré la hausse des prix du coton, de la laine et du fil, se vendent de moins en moins cher. On les trouve artout, et l'ouvrier les achète presque de préférence dans les bazars. Il ne réserve sa clientèle aux spécialités et aux grandes maisons que pour l'achat des vêtements du dimanche. Alors il tient à être mis comme un bourgeois, et c'est là même une des modifications du régime économique actuel : l'ouvrier s'endimanchait naguère avec une blouse ou un bourgeron, une cotte ou un pantalon, une chemise et une casquette plus propres; il lui faut aujourd'hui un paletot, un pardessus et un chapeau.

Terminons en constatant le très grand succès que remportent à Paris ces vêtements professionnels de toutes les classes de l'alimentation : bouchers, boulangers, pâtissiers, garçons marchands de vin, garçons de café, garçons épiciers, forts des halles, marchandes de beurre et crémières, marchandes de volailles, porteuses de pain et, pour la banlieue : maraîchers, fromagers, fermiers, qui viennent s'approvisionner à Paris où ils trouvent à la fois la qualité, la coupe et le bon marché relatif.

COSTUMES DE SPORT.

Livrées, chasse, pêche, costumes ecclésiastiques, barreau. — Nous voici arrivés à l'industrie vraiment actuelle des sports, dont le développement imprévu surprendrait les rapporteurs des classes du vêtement de 1878 et de 1889. Qu'en pourrions-nous dire de plus que ce que chacun constate tous les jours autour de soi et ce que nous avons écrit à propos des vêtements de femmes. Les costumes de sports tendent à rapprocher les deux sexes dans une ressemblance, nous allions écrire une laideur commune. L'ordonnance du 7 novembre 1800 interdisant aux femmes le port du costume masculin resterait aujourd'hui sans aucun effet. La bicyclette a déjà costumé en hommes toutes nos jolies femmes et tourné ainsi la difficulté que prévoyaient, pendant ces dernières années, Mme Astié de Valsayre et ses adeptes. Aujourd'hui les dames n'ont plus besoin de réclamer pour s'habiller en hommes, la culotte du bicycliste leur suffit. Saluons donc, sans trop de bouderie, l'avènement du costume de sport, roi de la route, et souhaitons qu'à force de vouloir être pratique, il ne devienne ou ne reste pas trop vilain.

En 1889, la bicyclette avait déjà déterminé un mouvement économique considérable; casquettes, vestons et culottes courtes remplissaient déjà les magasins et y occupaient des rayons spéciaux; mais on connaissait pas encore l'automobile. C'est surtout aux salons du cycle qui se sont succéepdé duis 1895 qu'on a pu remarquer cette industrie

nouvelle qui est en train de prendre un développement prodigieux pour deux raisons : usure très prompte ou détérioration immédiate des vêtements spéciaux; richesse de la clientèle qui, pouvant s'offrir le luxueux automobile ou même la pétrolette, la voiturette, le teuf-teuf le plus vulgaire, doit cependant y mettre un certain prix et ne peut, par conséquent, regarder à l'acquisition de costumes adéquats.

Nous avons déjà signalé également l'extension du domaine de production des matières premières. Nous permettra-t-on d'en donner une idée plus nette par la simple énumération de quelques articles? Voici : homespums, früs irlandais, noödu, cuir box-calf, velours anglais, chat sauvage, astrakan, rat gondin, marmotte, chèvre suisse, vison Canada, vison Amérique (rat musqué), castors, renards, loutres, kaki, bottes de Norwège, poulain russe, caracul, loup, chacal, phoque, gros manteaux en löden du Tyrol doublés opossum, taloupe, traineau doublé loup blanc, loup fourrure extérieure, etc. Que de débouchés nouveaux et quel aliment à l'importation!

L'exportation se plaindra-t-elle? Nullement, car il paraît que pour l'automobile la France est reine du marché et fournit un peu partout. Ce n'est pas étonnant, voyez donc la variété d'articles qu'elle présente aux amateurs. Nous avons naturellement tous les costumes en drap possible s'adaptant à nos sports, et Dieu sait s'ils sont nombreux : bicyclette, tricycle, vie en plein air, tir aux pigeons, voyage, chasse, pêche, automobile, colonies, yachting, gymnastique, sport pédestre, tennis, golf, foot-ball, jeu de paume, etc.; chacun de ces sports a des vêtements spéciaux. On en connaît la plus grande partie, mais ceux de l'automobile méritent une petite mention. Les derniers sont la couverture-pantalon, le parapluie du chauffeur, le manteau-costume, la guêtre-parapluie. Nous ne parlons que pour mémoire des variétés de *manteaux de chasse qui dérivent du parapluie-chauffeur* (*sic*), de la *pèlerine à transformations,* des peaux d'animaux dans lesquelles on se drape, des cuirs et lunettes qui font ressembler, pour peu qu'on ait fait du 80 kilomètres, la plus jolie femme à un affreux mineur. . .; ce sont là les petits côtés de la question, mais ils sont intéressants à noter parce qu'ils marquent la caractéristique d'une époque, et parce qu'au surplus une exposition n'a pas d'autre but.

Quant aux livrées, on peut dire sans exagération que, par suite du nivellement démocratique dont nous parlions plus haut, elles traversent une grosse crise. . .; la bicyclette et l'automobile, qui éloignent du château, y sont peut-être même pour quelque chose. Les grands noms de France conservent encore la livrée de gala aux couleurs des armes et galonnée, mais elles ne servent plus qu'à de rares exceptions et généralement dans les mariages. Il en est de même pour le luxe des équipages : plus de voitures suspendues ou de huit-ressorts pour aller au Bois, plus de grandes voitures pour l'Opéra ou les soirées, rien que le coupé ou la victoria. Alors la simple livrée est suffisante. En revanche les voitures de fantaisie se multiplient, et les tailleurs de livrées sont obligés de combiner à chaque instant des tenues de fantaisie suivant le cas. Quant aux livrées d'intérieur : les valets de pied, les valets de chambre, les maîtres d'hôtel, portent, dans les maisons bien tenues, l'habit vert et, pour les jours de réception, la culotte courte. De

l'avis unanime, l'automobilisme a fait du tort à la livrée, car le chauffeur ne se prête pas à la tenue élégante, il affecte même le contraire.

Pour les livrées et la chasse, les tissus employés sont spécialement les draps dénommés : cuir, water, panne et poil de chèvre; les ornements sont les boutons en métal, les galons armoriés, les galons en or et argent, les aiguillettes en or, soie ou laine.

Le costume ecclésiastique, ainsi que ceux des cours et tribunaux n'ont pas pris un grand développement, car le personnel qui les porte est limité. De même ils n'ont subi aucune modification puisqu'ils sont réglés par décrets, et ils ne connaissent pas la concurrence puisqu'ils ne s'adressent qu'aux ecclésiastiques, magistrats ou avocats français. Les tissus qu'on emploie sont : l'escot, le mérinos, le voile, le casimir noir, casimir écarlate, draps de soie noire, soies de couleurs variées pour les universités, les passementeries et galons en or, argent et soie.

Tel est, rapidement passé en revue, l'état actuel de ces spécialités que nous avons cru devoir ranger dans cette première catégorie, bien que certaines d'entre elles, les costumes de sport, les livrées, etc., puissent aussi bien être classées parmi les tailleurs sur mesure que parmi les maisons de confection.

Grands magasins. — C'est en 1826 que fut inaugurée à Paris la première maison de confection, créée par M. Parissot, qui fonda les magasins de la «Belle Jardinière». D'autres maisons du même genre ne tardèrent pas à s'organiser à Paris et à Lille, pour fabriquer les costumes à bas prix destinés surtout aux ouvriers.

Combien nous sommes loin de ces modestes tentatives. Ces maisons de confection sont devenues de vastes magasins, faisant le vêtement sur mesure, à prix fixe, et fournissant toutes les catégories du vêtement tout fait aussi bien que les divers accessoires de l'habillement. Nous avons pu visiter, dans le principal de ces établissements, des ateliers modèles, non seulement de coupe ou d'assemblage, mais de décatissage, d'apprêt, de mouillage, etc. Les soins méticuleux apportés dans ces différentes phases de la manutention et de la fabrication expliquent la haute qualité de la production finale.

Plusieurs de ces maisons ont, outre une fabrique importante à Paris ou en province, des succursales dans les grandes villes de France.

Aussi, cette catégorie de maisons de confection contribue-t-elle, pour une large part, au chiffre d'affaires total de l'industrie du vêtement pour homme.

II. **Tailleurs sur mesure.** — Nous pouvons diviser les tailleurs sur mesure en trois classes, de même que nous avons divisé la couture et la confection pour dames : genre riche, genre moyen, et petit tailleur.

1er Groupe. — Le premier groupe comprend les grands tailleurs parisiens qui travaillent pour la clientèle riche de la capitale, de la province et de l'étranger. Ce sont eux qui donnent le ton à la mode, qui inaugurent les modèles nouveaux, et lancent les étoffes nouvelles. Leur influence se fait sentir dans le monde entier. Ce qui fait leur succès, c'est le choix des tissus, l'originalité de leur création, et surtout la perfection de

la main-d'œuvre de leurs ouvriers, l'habileté de leurs coupeurs, qui contribuent à maintenir la vieille réputation de goût et d'élégance de l'industrie parisienne. Aussi, cherche-t-on partout à imiter les vêtements exécutés dans leurs ateliers.

Le nombre des maisons de ce genre est forcément restreint et beaucoup arrivent, par suite de la concurrence faite par la confection, à se cantonner dans la spécialité; mais leurs affaires montent cependant à des chiffres considérables. Dans plusieurs d'entre elles, il s'élève à plus d'un million.

Les tissus, ornements et fournitures employés sont : la draperie, la soierie, laine, coton, toile, alpaga, tissus animaux, fourrures, galons soie et laine et, pour certains, galons en or et argent, tresse, mohair, broderie or et argent.

Les marchandises sont généralement françaises, pour moitié ou les deux tiers; anglaises, allemandes ou belges pour le surplus.

Le travail se fait à la main ; la machine à coudre sert pour les piqûres et le montage des vêtements bon marché.

L'outillage, aiguilles, planches à repasser, ciseaux, sabres, sont trop connus pour qu'il y ait lieu de s'y arrêter.

Nous avons posé à un certain nombre de tailleurs sur mesure des questions relativement aux changements survenus dans leur industrie depuis 1889, et voici quelques réponses qui ne manquent pas d'intérêt et corroborent les renseignements que nous avons fournis dans nos considérations générales :

La concurrence entre la confection et le tailleur sur mesure, dit l'un, s'accentue de jour en jour. Si le tailleur faisant le vêtement riche en souffre peu, le tailleur moyen a plus de peine à soutenir la lutte. Le changement le plus saillant dans la mode est le retour aux vêtements amples et pratiques. Les vêtements de sport ont pris un grand développement.

La mode en général, dit un autre, subit peu de variations, sauf quelques détails, tels que la longueur des basques, la forme, la longueur et l'ornement des revers. Un seul vêtement un peu nouveau est le smoking qui, dans certaines occasions, remplace l'habit. Il était d'usage dans les mariages et cérémonies de mettre l'habit-frac; aujourd'hui les invités, autres que ceux du cortège, portent la redingote noire, pantalon clair et cravate de couleur. L'exercice de certains sports a nécessité, depuis quelques années, la fabrication de quelques costumes spéciaux : costumes pour tennis, pour cyclisme, yachting et automobilisme; certains sont aussi élégants que confortables.

Enfin, voici qui est plus topique et d'un intérêt de curiosité digne d'être signalé :

Pour le tailleur civil, nous écrit l'un de nos correspondants, une grande évolution est en train de se produire, et je suis certain qu'avant longtemps les hommes auront une toilette de soirée autre que l'habit noir. Déjà pour les châles ronds nous employons toutes les soies de fantaisie, les gilets de toutes les couleurs et les boutons en bijoux ont déjà conquis la mode. La vie trop active que tout le monde mène oblige chacun à posséder une garde-robe se prêtant à tous les besoins, à toutes les circonstances: grand avantage pour nous, puisque nous pouvons multiplier les formes selon les usages.

Ainsi, un homme du monde en octobre est invité aux chasses à tir dans un château, il aura besoin de deux costumes de chasse au moins, un manteau de battue, un imperméable, un costume de smoking de soie pour l'heure du thé après la chasse, puis le costume de soirée pour le dîner, tout cela indépendamment du costume et du manteau de voyage.

Si au lieu de chasse à tir il s'agit de chasse à courre, les tenues des équipages entrent en ligne, ainsi que les costumes d'invités. Puis, les soirées qui suivent les dîners de chasse Saint-Hubert sont en habit de couleur aux nuances de l'équipage.

Puis, les événements, les circonstances font naître la mode ; exemple : le mariage de M. Deschanel a mis à la mode une tenue spéciale rompant avec les traditions.

Ne voilà-t-il pas une page des plus curieuses, bien digne de figurer dans ce volume, et confirmant ce que nous avons dit au début de ce chapitre. L'histoire est un perpétuel recommencement, dit-on; qui saurait affirmer qu'en 1911 nous ne reverrons pas le costume de l'homme en 1811? A quand donc, après la cravate de M. Lebargy et la redingote de M. Deschanel, l'habit nouveau style dont un des arbitres de l'élégance parisienne nous annonce la venue, les gilets de toutes couleurs et les boutons en bijoux? A quand les vêtements verts ou rouges qui feront de nouveau ressembler nos petits-maîtres à une vaste prairie ou *à un champ de coquelicots?*

Il nous reste à passer brièvement en revue quelques questions d'ordre général qui affectent également toutes les catégories de tailleurs sur mesure et certainement aussi l'ensemble de l'industrie nationale de l'habillement d'homme.

Disons tout d'abord un mot de la concurrence étrangère :

La concurrence étrangère, dit l'un de nos grands tailleurs, n'est pas sans importance pour les tailleurs sur mesure; l'anglomanie de la clientèle riche en est la cause. L'Angleterre fait également une grande concurrence par sa draperie; les fabricants français ne créant pas ou peu, à Londres on trouve un plus grand choix d'étoffes. Mais cette situation aura eu pour effet de secouer le tailleur sur mesure qui retrouve son initiative et cherche, lui aussi, à créer des genres nouveaux. Notre travail, actuellement, est bien fait et plus soigné qu'autrefois.

Voilà qui est parfaitement parlé, et qui résume très exactement les études techniques qui ont été faites sur cette question.

Maintenant quel est l'état actuel *vrai* de l'industrie du tailleur sur mesure?

Nous retrouvons souvent, dans la laborieuse enquête à laquelle nous nous sommes livrés, chez ceux de nos confrères qui ne s'adonnent pas à une spécialité, les mêmes plaintes : l'industrie, nous dit-on, tend à diminuer, en raison de la concurrence des maisons dites *anglaises* et parfois, il faut bien le dire, par suite d'une éducation professionnelle insuffisante de certains chefs de maisons qui ont fait l'acquisition d'une maison de tailleur comme placement de capitaux et pour se créer une situation avantageuse, comptant trop sur leurs employés et sur leurs machines pour suppléer à leur inexpérience. Cette seconde considération s'applique à nombre d'industries de tous genres et n'est pas spéciale à l'industrie des maîtres tailleurs. D'ailleurs, si quelques maisons, faute d'une administration technique suffisante, périclitent ou disparaissent, il s'en fonde d'autres qui prospèrent; et, en général, on peut dire que les grandes maisons ne sont pas atteintes par la concurrence des confectionneurs ou des tailleurs anglais, et continuent à faire un chiffre d'affaires annuel de 400,000 francs à 1 million de francs.

Il n'en est pas de même des maisons de moindre importance dont nous allons parler.

2e *Groupe.* — Le second groupe se compose de tailleurs qui habillent la bourgeoisie aisée à Paris et dans les grandes villes. C'est une classe de petits industriels très laborieux et très intelligents. Ils reproduisent les modèles créés par les grandes maisons, les vulgarisent et contribuent ainsi à rehausser, dans la mesure de leurs moyens, le niveau de la fabrication française. Leurs produits n'ont, sans doute, pas le cachet suprême de ceux qui sortent des premiers ateliers de Paris, mais ils sont très soignés et établis à des prix notablement inférieurs. S'ils ont moins souffert des changements économiques dont nous avons parlé plus haut, en revanche ce sont eux surtout qui ont été atteints par la concurrence des confectionneurs et des maisons anglaises fabriquant sur mesure.

Il est indéniable qu'il est difficile pour eux de lutter contre le développement des maisons de confection en gros qui, presque toutes, sont organisées pour exécuter les commandes sur mesure, ainsi que nous l'avons expliqué. C'est un déplacement d'affaires au détriment d'une branche de l'industrie de l'habillement et au profit d'une autre branche, et toutes les doléances du monde n'y changeront rien.

En ce qui concerne les tailleurs genre anglais, s'établissant un peu partout et faisant concurrence aussi bien aux tailleurs qu'aux maisons de confection qui habillent le client, ils donnent satisfaction à une certaine clientèle cherchant plutôt l'apparence de la coupe que la bonne qualité des matériaux. Peut-être n'y a-t-il là qu'un engouement passager, et les efforts persévérants des tailleurs ramèneront sans doute une clientèle, du reste restreinte, au goût du bon et du solide.

Enfin, les grèves, qui touchent peu les grandes maisons, font du tort aux maisons moyennes, l'élévation du tarif des salaires ne leur permettant pas de vendre assez bon marché pour lutter avec avantage contre la concurrence.

3e *Groupe.* — Enfin, le petit tailleur, travaillant pour la bourgeoisie modeste, devient de plus en plus rare; il travaille à façon ou même ne fait que les raccommodages. Nous devions le mentionner, ne fût-ce que pour saluer au passage d'honnêtes et braves gens qui nous ont parfois donné les meilleurs de nos ouvriers.

SPÉCIALITÉS.

Tailleurs d'uniformes. — Nous avons classé parmi les confectionneurs les spécialités telles que les costumes d'enfants, les costumes populaires et ceux de sport, et nous en avons indiqué les raisons.

Les tailleurs d'uniformes, par contre, rentrent bien dans la catégorie des tailleurs sur mesure, et, en raison de leur grande importance, nous croyons devoir leur consacrer une étude spéciale.

L'industrie, ou, pour mieux dire — si l'on s'en réfère aux conditions actuelles —

l'art du tailleur d'uniformes n'est pas né d'hier, il existe depuis que les nations ont éprouvé le besoin de se défendre ou d'attaquer, de protéger leur propre sol ou de conquérir celui des autres, depuis, en un mot, qu'elles entretiennent des armées.

Armée de terre, armée de mer, et aussi, hélas, armée de fonctionnaires !

Mais si, depuis l'époque contemporaine, la seule qui puisse nous préoccuper ici, le fond pour la troupe reste le même, si le képi plus ou moins haut succède au shako plus ou moins bas, si la tunique plus ou moins longue succède à la tunique plus ou moins courte, si les modèles se ressemblent par la couleur et par la forme, en revanche, combien, à quelques années de distance, ont varié, par la coupe et par l'étoffe employée, les uniformes de nos officiers et ceux de nos fonctionnaires, de plus en plus nombreux et de plus en plus élégants !

Il ne s'agit pas de l'uniforme de la troupe qui continue à être confectionné par les tailleurs du régiment, ou par des maisons spéciales, organisées industriellement, mais bien de la tenue, de la belle tenue de nos officiers de terre et de mer : industrie toute spéciale, de création relativement récente.

Nous n'avons pas la prétention de refaire ici un historique que les maîtres de la peinture militaire ont dès longtemps fixé sur des toiles glorieuses, et que d'innombrables écrivains ont consigné en des livres artistiques et parfaitement documentés.

Nous devons, toutefois, marquer quelques étapes de l'uniforme du soldat français qui, durant tant d'années, s'est relativement peu différencié, sauf les insignes du grade, les chamarrures et les élégances des tenues plus ou moins fantaisistes des officiers supérieurs.

Si nous remontons en deux traits à la fin du siècle précédent et au début de celui-ci, nous voyons que, de 1776 à 1789, les ordonnances relatives à l'uniforme classèrent les régiments en six séries, se distinguant les unes des autres par les revers et les parements de différentes couleurs. En 1793, on adopta l'habit bleu et les longues guêtres que tout le monde connaît. Les uniformes de la cavalerie de ligne et de la cavalerie légère changent peu. En 1805, l'indigo étant rare, Napoléon Ier songea un instant à rendre l'habit blanc à l'infanterie ; mais les fabricants ayant à peu près remplacé l'indigo par le pastel, on se contenta de raccourcir l'habit bleu qui devint l'habit veste, et auquel on ajouta le gilet à manches et le pantalon de tricot, au lieu de la culotte, la capote grise et le shako. En 1812, l'habit de l'infanterie de ligne eut, au lieu des revers arrondis, des revers carrés ; les guêtres ne montèrent plus qu'au-dessus du genou. Aux bonnets à poil des grenadiers succédèrent les shakos, aux revers en pointe de l'infanterie légère les revers droits ; le bonnet des carabiniers céda, lui aussi, la place au shako. L'habit blanc reparut un instant en 1815, mais l'*uniforme* qui avait fait le tour du monde ne pouvait être oublié. En 1820, on revit l'habit bleu et le pantalon bleu ; 1829 amena le pantalon garance.

Sous la première République, on avait essayé de remplacer le shako primitif par un burlesque casque de cuir bouilli, mais les soldats préférèrent le jeter dans le Rhin, ce qui n'empêcha pas l'essai de se renouveler sous Louis-Philippe.

L'habit se porta jusqu'en 1843, et à partir de cette époque il fut remplacé par la tunique dont l'essai avait d'abord été fait par certains corps d'Algérie.

Le shako fit place au képi, dont la forme varia souvent. Sous le second Empire la tunique se métamorphosa en une veste à très petites basques. La capote gris de fer descendit jusqu'au genou et porta un capuchon que le soldat pouvait remonter à volonté sur la tête; par la pluie elle se mettait par dessus le sac comme un caban. Le pantalon flotta jusqu'au-dessus de la cheville et s'emprisonna dans une guêtre avec jambière ou dans un brodequin.

Nous arrivons ainsi à la guerre de 1870 et à la République.

Les uniformes des différentes armes sont trop connues et ont trop peu varié pour que nous entreprenions de les décrire ici. Quant aux tenues des officiers, nous aurons l'occasion de voir combien le savoir-faire de nos tailleurs d'uniformes français est apprécié à l'étranger, et l'on ne sera peut-être pas peu surpris de constater que telle maison de Paris, réputée pour l'élégance de sa coupe et la qualité de ses marchandises, habille — c'est le cas de le dire — à côté des ministres de la guerre et des officiers généraux les plus connus, des princes, des rois, des empereurs..... et Mme Sarah Bernhart, lorsqu'elle joue *l'Aiglon*.

Ceci concerne le tailleur d'uniformes actuel qui ne fournit qu'aux officiers, mais si l'on veut envisager la question sous le rapport des tailleurs de régiment, elle est tout autre. D'une part, nous avons affaire à un industriel absolument libre et indépendant qui cultive simplement une spécialité et y acquiert naturellement l'habileté souveraine, le tour de main qui assurent sa notoriété auprès d'une clientèle riche et élégante. D'autre part, nous nous trouvons en présence d'une sorte d'officier d'administration, le maître tailleur du régiment, militaire lui-même, enserré dans les règlements, fabriquant solidement sans doute, mais un peu au petit bonheur, sans variété de coupe, ni d'étoffe, l'uniforme du soldat. Parfois, le maître tailleur du régiment aborde la tenue des officiers, mais alors la différence est réellement sensible, et peu d'officiers hésitent à s'adresser de préférence au tailleur civil et militaire.

Quelques mots cependant sur le maître tailleur ne seront peut-être pas inutiles.

En matière d'administration militaire, l'adjudication est la règle générale des marchés passés pour le service de l'habillement. En sorte qu'à côté du tailleur de régiment, il existe encore pour les grandes fournitures, pour la fabrication en gros des uniformes, des chaussures, des képis, etc., de grandes maisons de confection, véritables manufactures, comme celle de MM. Godillot et Cie par exemple.

Sans remonter aux débuts du siècle, et sans nous arrêter aux tentatives déjà faites successivement depuis lors, disons que dès 1889 une industrie spéciale considérable était créée à Paris pour la fabrication des uniformes des 26,000 officiers de l'armée active, des 30,000 officiers de la réserve et de l'armée territoriale, des 6,000 officiers de l'armée de mer et des milliers de fonctionnaires, lycéens, etc.

Il existe dans la capitale, dit M. Leduc, dans son rapport sur la Classe 36 de l'Exposition de 1889, plusieurs maisons dont la réputation depuis longtemps consacrée, est devenue universelle. Ces mai-

IMPRIMERIE NATIONALE.

sons travaillent non seulement pour la France, mais aussi pour l'étranger, où la perfection de leurs produits leur a ouvert des débouchés précieux. Grâce à elles, la fabrication de l'uniforme, principalement de l'uniforme militaire, s'est grandement perfectionnée depuis vingt-cinq ans. On est parvenu à le débarrasser des artifices qui le rendaient autrefois si incommode et qui lui donnaient cet aspect rigide et lourd, dont les costumes de certaines armées étrangères sont encore empreints. La production atteint chaque année un chiffre considérable, en raison de la qualité des étoffes employées et de la richesse des accessoires.

Si déjà, en 1889, l'industrie du tailleur d'uniformes civils et militaires atteignait une proportion capable d'appeler à ce point l'attention du rapporteur de la Classe 36, que penser de cette industrie aujourd'hui que le nombre des officiers de l'armée active s'élève à environ 34,000; ceux de la réserve et de l'armée territoriale à une quarantaine de mille; ceux de l'armée de mer et des fonctionnaires coloniaux et métropolitains à plus de 20,000?

Non seulement, comme on le voit, la clientèle française de ces maisons spéciales s'est normalement augmentée de plus d'un tiers, mais l'habitude — justifiée par des résultats incontestablement meilleurs — s'est prise de plus en plus pour nos officiers et nos fonctionnaires de se fournir chez elles. On abandonne de plus en plus les ateliers régimentaires pour s'adresser à ces industriels dont certains ont établi des succursales un peu partout, même dans les colonies, même à l'étranger, et dont les facultés répondent beaucoup mieux aux besoins d'une clientèle pour laquelle l'habillement a une importance considérable.

Il faut dire que les grands tailleurs d'uniformes parisiens sont arrivés à pousser la perfection à un degré inconnu jusqu'à ce jour et qui n'a pas tardé à être remarquée à l'étranger.

Nombreuses sont les commandes émanant de personnalités qui avaient pu constater aux manœuvres, aux revues de parade, dans les salons, dans les grandes cérémonies, combien l'uniforme fait sur mesure, à Paris, par ces maîtres de l'art, est plus souple, plus élégant et plus riche — en restant simple — que les lourdes tenues fabriquées par les tailleurs d'Outre-Rhin ou d'Outre-Manche.

Telle est, dans ses grandes lignes, cette industrie relativement nouvelle qui méritait bien n'est-il pas vrai? quelques mots d'historique.

Nous allons en résumer maintenant le côté technique.

Il est un premier point sur lequel nous tenons à appeler particulièrement l'attention, c'est que le tailleur d'uniformes, comme cela est naturel, d'ailleurs, se fait un devoir de ne s'adresser, pour la fourniture de ses matières premières, qu'à la fabrication française; c'est presque exclusivement des manufactures d'Elbeuf qui ont à leur tête, comme on le sait, des réfugiés alsaciens-lorrains, qu'il tire ses marchandises; ses draps blancs et écarlates viennent de Sedan, pacifique revanche de la néfaste journée de 1870.

Le tailleur d'uniformes, guidé par le même sentiment de patriotisme, recrute son personnel parmi les ouvriers sortant des ateliers régimentaires après les trois années

accomplies et lui donne des salaires presque toujours plus élevés que ceux des autres branches de l'industrie puisqu'ils représentent 26 à 27 p. 100 dans les prix de revient.

Certaines maisons qu'il messiérait de citer ici traitent leurs ouvriers avec des égards inconnus dans la plupart des industries et leur assurent même une participation dans les bénéfices. Aussi les grèves étaient-elles inconnues jusqu'à ce jour. Mais l'Exposition qui avait déterminé les patrons à accorder aux pompiers un supplément de 0 fr. 05 par heure, nous vaut actuellement une petite grève qui, pensons-nous, n'aura pas de conséquence, et ne saurait, dans tous les cas, arrêter l'essor d'une industrie de plus en plus prospère.

3. **Questions professionnelles et sociales (mutualité, prévoyance, assistance).** — Il nous reste maintenant à examiner les questions professionnelles et sociales, ainsi que celles de mutualité, de prévoyance et d'assistance relatives à l'industrie de l'habillement pour homme.

L'apprentissage n'y existe pour ainsi dire pas puisque, dès le jour de leur entrée à l'atelier, les enfants ayant atteint l'âge réglementaire, touchent un salaire proportionné aux services rendus. Toutefois, il serait peut-être bon de favoriser une école d'apprentissage ou d'en créer une.

On connaît la division du travail : le coupeur taille les pièces d'étoffe en leur donnant le contour voulu, l'appiéceur les assemble et exécute les opérations d'appiéçage et de finissage; le pompier fait les retouches jugées nécessaires après l'essayage final.

En ce qui concerne la première catégorie, nous avons pour devoir de nous faire les interprètes d'un des principaux *desiderata* qui nous ont été soumis :

Nous estimons, a-t-on dit, que la France a un intérêt de premier ordre à remplacer les ouvriers coupeurs *allemands* et *autrichiens* par des *mains françaises*, en prenant une élite d'excellents ouvriers et coupeurs. Il suffirait pour cela que le Parlement nous aidât en comprenant les jeunes coupeurs-tailleurs, qui ont à faire leur service militaire, parmi les ouvriers d'art, admis à bénéficier de la dispense accordée par l'article 23 de la loi du recrutement du 15 juillet 1889, à certaines catégories d'ouvriers parmi lesquels figurent les dessinateurs industriels, les tapissiers, menuisiers, horlogers, bijoutiers, etc.

En présence de l'envahissement de notre pays par les produits allemands, autrichiens et anglais, concernant la toilette de l'homme, de la femme et de l'enfant, nous sommes d'avis de demander la dispense militaire accordée aux ouvriers d'art, à tout jeune Français qui, ayant appris son métier d'ouvrier couseur, ensuite de coupeur, et possesseur de *diplômes de coupe*, obtenus à Paris, à Vienne et à Londres, parlerait deux langues étrangères.

Si ce résultat était obtenu, beaucoup de chefs de maisons enverraient leurs fils apprendre leur métier chez nos concurrents étrangers. Nous formerions ainsi une pépinière de jeunes collaborateurs instruits, capables, ayant appris dans tous les centres de production de ces pays, leur coupe, leurs méthodes et leurs procédés de fabrication.

Voilà une revendication qui nous paraît parfaitement justifiée et que nous sommes heureux d'enregistrer en la soumettant à qui de droit.

C. F. E.

Les salaires des ouvriers tailleurs ne donnent généralement lieu à aucune réclamation parce qu'ils sont suffisants.

Nous citons les chiffres de notre enquête :

I. *Nouveautés-confections.* — Les ouvriers et ouvrières travaillent soit aux pièces, soit à l'heure, à la journée, à la semaine ou au mois et gagnent de 2 à 10 francs par jour.

Les essayeuses, jupières, corsagières, et les coupeurs gagnent de 2,400 à 6,000, 8,000, 10,000 et même 12,000 francs par an.

II. *Grands magasins.* — Le personnel payé au mois est le personnel supérieur : premiers et premières, coupeurs et coupeuses, essayeuses, etc. Les appointements sont en rapport avec la valeur professionnelle de chacun et varient de 2,000 à 20,000 francs.

Les ouvriers et ouvrières sont payés à l'heure également selon leur valeur; la journée varie de 3 à 7 francs.

III. *Tailleurs sur mesure :* 1. L'offre et la demande pour les ouvriers; les pompiers gagnent de 0 fr. 70 à 0 fr. 80 l'heure.

2. Aux pièces, à la journée ou à l'heure, le prix de l'heure varie de 0 fr. 50 à 0 fr. 80, les grandes pièces sont payées de 18 à 40 francs, les petites de 5 à 8 francs.

Spécialités. — Dans les maisons de tailleurs, il y a deux catégories d'ouvriers, ceux qui travaillent chez eux (appiéceurs, culottiers, giletières) et ceux qui travaillent dans l'établissement (pompiers). Les appiéceurs sont des hommes (le travail est trop dur pour des femmes), qui font les vêtements appelés grandes pièces (vestons, jaquettes, redingotes, habits, pardessus, etc.). Le tarif pour chacune de ces catégories varie suivant la maison; il varie aussi suivant certains détails de chaque pièce : un bon ouvrier peut gagner 8 à 10 francs par jour (la femme travaille avec son mari). Les culottiers (hommes et femmes), qui font les pantalons en général et certains spécialement des culottes proprement dites, sont payés, par pantalon, de 6 à 8 francs et par culotte de 8 à 10 francs. Ils gagnent de 8 à 10 francs par jour. Les giletières sont payées de 5 fr. 50 à 8 francs pièce; elles gagnent de 5 à 7 francs par jour. Les pompiers (plusieurs hommes et deux ou trois femmes par maison) travaillent dans la maison et sont payés 0 fr. 70 à 0 fr. 85 l'heure pour les hommes; la journée de dix heures généralement, soit de 7 francs à 8 fr. 50; les femmes gagnent 0 fr. 50 à 0 fr. 60 l'heure. Pour les employés (coupeurs et commis) les appointements sont très variables; ils dépendent de leur capacité : de 1,800 à 6,000 francs par an.

Grèves. — Avec les prix rémunérateurs que nous avons indiqués pour les salaires des ouvriers tailleurs, il ne faut pas s'étonner que les grèves soient rares. A la fin du XVIIIe siècle, l'ouvrier tailleur libre, travaillant pour son compte, pouvait gagner en moyenne 1 fr. 75 par jour; à la fin du XVIIe siècle, l'ouvrier tailleur, nourri et logé chez son maître, ne gagnait en moyenne, par mois, que *50 sous.* Faites la comparaison avec les temps modernes! En 1825, sous la Restauration, le salaire était déjà de 2 à 3 francs; M. Dussautoy accuse sous l'Empire, en 1850, de 3 francs à 4 fr. 50; en 1867, de 4 à 7 francs. En 1854, on a adopté la machine à coudre, qui a singulièrement facilité le travail, et cependant les salaires ont continué d'augmenter.

Les salaires, dit encore le rapporteur de 1867, ont subi une progression constante, tandis que, à de rares exceptions près, les prix des habillements livrés à la consommation ont plutôt diminué

qu'augmenté, en même temps que les dépenses et les frais généraux des maîtres tailleurs se sont élevés dans une grande proportion. Dans ces dix dernières années, par exemple, les prix de vente sont restés les mêmes chez les grands tailleurs et les salaires ont augmenté de 30 à 40 p. 100.

Nous avons tenu à signaler ce fait qui ne manque pas d'intérêt pour montrer, d'une part, que les ouvriers tailleurs n'ont pas de raisons sérieuses de se mettre en grève, et, d'autre part, que les patrons ont un certain mérite à leur éviter tout prétexte de le faire, puisque leurs bénéfices n'ont pas augmenté en proportion de l'augmentation des salaires.

Et de fait, on ne constate pas de grève sérieuse pendant la période qui nous occupe, c'est-à-dire de 1889 à 1900; celles qui se sont produites n'ont jamais été que partielles, limitées tantôt aux coupeurs, tantôt aux pompiers, souvent même à une portion de ces catégories. Il y a eu une grève un peu importante en 1889; elle n'a eu aucune portée. Dernièrement, lorsque les ouvriers tailleurs pour dames se sont mis en grève, les tailleurs pour hommes auraient pu suivre le mouvement; on a bien signalé la présence de nombreux meneurs étrangers qui, sans doute, appartenaient à la catégorie très nombreuse à Paris, des ouvriers tailleurs étrangers, mais la corporation n'a pas pris part à la grève. On nous signalait dernièrement une grève partielle chez un de nos grands tailleurs d'uniformes. Ses pompiers ayant touché, pendant l'Exposition, une augmentation d'un sou l'heure, motivée par l'augmentation prévue des dépenses, prétendaient continuer à vivre sous le même régime après la fermeture de l'Exposition; le conflit a été réglé à la satisfaction des deux parties.

Toutes les réponses qui nous sont parvenues à ce sujet constatent que depuis 1889 il n'y a pas eu de grève parmi les ouvriers tailleurs.

Chômages. — Il y a dans un certain nombre de maisons de tailleurs un chômage régulier de quatre mois par an, deux en été, deux en hiver, mais il n'est presque jamais complet; les mois les plus particulièrement affectés, sont janvier, août et septembre. On devine ce qui se produit alors; de nombreux coupeurs perdent leur emploi. Parmi les pompiers, les uns sont mis à pied, les autres voient diminuer le nombre d'heures pendant lesquelles le patron les occupe habituellement. Quant aux appiéceurs, on leur demande beaucoup moins de travail et, par conséquent, leur gain journalier s'abaisse. Mais toutes les catégories de tailleurs ne souffrent pas également. Les ouvriers des tailleurs militaires n'ont pas de chômage, ceux des maisons de confection, à peine. En général, les patrons s'efforcent de réduire le plus possible les morte-saisons et ne laissent guère porter le chômage complet que sur la moitié de leur personnel.

Conditions sociales. — « L'ouvrier tailleur est intelligent, disait M. Dussautoy, le travail en commun lui permet de s'occuper des questions économiques et sociales et l'on voit souvent, dans les ateliers d'une certaine importance, un ouvrier payé par ses camarades pour faire à haute voix la lecture des journaux politiques et des ouvrages traitant

des questions sociales et économiques. Les ouvriers tailleurs professent, en général, des opinions avancées, et dans les manifestations politiques, on les a presque toujours trouvés au premier rang. . . . . »

Ces observations s'appliquent plus que jamais à la catégorie des ouvriers tailleurs, catégorie extrêmement intéressante, très rangée, très personnelle, très individualiste et nullement domestiquée comme le sont quelques autres fractions de la population ouvrière. C'est justement parce que l'ouvrier tailleur est très individualiste, qu'il ne prend guère part au mouvement syndical qui entraîne notre époque, et qu'il s'enrôle peu dans ces sociétés d'assistance et de prévoyance mutuelle qui rendent cependant tant de services à certaines catégories d'ouvriers ou d'employés.

Apprentissage. — Enseignement professionnel. — Nous avons déjà dit plus haut que l'apprentissage dans les ateliers n'existe pas. Les bonnes maisons organisent l'enseignement professionnel dans leurs propres ateliers et, par suite, aucune cohésion ne s'établit, dès l'enfance, entre les ouvriers de la même profession, comme cela se passe pour tant d'autres industries.

Une école professionnelle a bien été fondée vers 1889 sur l'initiative de MM. Vivier et Ducher; cette école a fonctionné pendant six ans avec un plein succès; malheureusement, malgré les sacrifices personnels des fondateurs, elle a dû être liquidée, faute d'entente entre les maisons appelées à bénéficier des services rendus par l'enseignement professionnel, les intérêts n'étant pas les mêmes pour toutes ces maisons, surtout au point de vue du prix de la main-d'œuvre.

Il est regrettable, croyons-nous, que cette importante question de l'enseignement professionnel n'ait pu être résolue pour les garçons, comme elle l'a été pour les filles.

Groupements syndicaux. — Œuvres d'assistance et de mutualité. — Quelques grands magasins de confection ont constitué, au sein même de leurs ateliers, des sociétés de bienfaisance, de mutualité ou de coopération, et des caisses de retraites, mais en somme les grandes œuvres d'assistance et de prévoyance n'existent pas.

Tout au plus peut-on signaler à Paris une société de secours mutuels qui compte peu d'adhérents et qui n'est même pas autorisée. Les deux chambres syndicales de tailleurs à la Bourse du travail, comptent à peine 2,000 adhérents sur 110,000 couseurs que compte la population parisienne.

En revanche, les chambres syndicales patronales exercent une action bienfaisante et ne se bornent pas à la discussion de leurs intérêts professionnels ; nous sommes heureux d'avoir ici l'occasion de rendre hommage aux hommes de cœur auxquels on doit la création et la prospérité des institutions organisées en faveur des ouvriers de leur industrie.

En première ligne, nous devons mentionner la *Société philanthropique des maîtres tailleurs.* Fondée en 1834, elle a vu ses statuts revisés et votés en juin 1897; elle compte 240 adhérents à Paris et 946 membres dans les départements et à l'étranger;

ses ressources sont constituées grâce à un versement annuel de 30 francs par membre titulaire (correspondants ou honoraires) et par des dons.

Elle a pour but :

1° De secourir, en cas de maladie, vieillesse ou infirmités, les ouvriers ou ouvrières employés ou ayant été employés par les sociétaires de Paris;

2° De secourir également les sociétaires ou leurs veuves que des malheurs auraient atteints;

3° De se renseigner mutuellement sur les mauvais débiteurs pour éviter les dols dont les sociétaires pourraient être victimes;

4° De resserrer entre tous ses membres les liens de confraternité, de maintenir leur bon accord, de les concilier dans les différends qui pourraient surgir entre eux, et de leur rendre, autant que possible, les services dont ils pourraient avoir besoin;

5° Enfin de favoriser, soit moralement, soit même pécuniairement, tout ce qui pourrait être utile au perfectionnement ou à l'amélioration de la profession ou à l'intérêt des sociétaires.

Cette société rend les plus grands services à la corporation des tailleurs. Elle a même créé un bureau de placement gratuit qui fonctionne au mieux. Il ressortait de la situation, à l'ouverture de l'Exposition de 1900, qu'elle avait déjà versé :

Dans l'intérêt des ouvriers la somme de.....	441,619f 15c
Pour les calamités et œuvre charitables.....	11,026 50
Dans l'intérêt corporatif.....	283,015 35
TOTAL.....	735,661 00

Cette importante institution a consenti, il y a environ deux ans, à fusionner avec la *Chambre syndicale des maîtres tailleurs,* contribuant ainsi au développement de cette dernière, et lui donnant toute l'autorité dont elle a besoin dans la branche d'industrie qu'elle représente officiellement.

Cette chambre syndicale n'a jamais compté qu'un petit nombre d'adhérents.

La *Chambre syndicale des fournisseurs militaires de France* a été fondée il y a 18 ans sous le titre de *Groupe des fournisseurs militaires.* M. A. Ducher en est le président depuis sa fondation. Au début le but du groupe était surtout de fournir des renseignements sur les clients. Par la suite, la concurrence des chefs ouvriers des régiments causant de plus en plus de préjudice à un grand nombre de tailleurs militaires de Paris et de province, le groupe en question a décidé de se transformer en chambre syndicale, comprenant : les tailleurs, cordonniers, chapeliers, selliers, passementiers et fabricants de décorations de Paris et des départements. Voici le but de la Société :

1° De protéger les intérêts généraux des industries qu'il représente : tailleurs, passementiers, selliers, bottiers, fourbisseurs, etc.

2° D'aider et d'encourager, par tous les moyens, les bons rapports qui doivent exister entre les chefs de maison et leur personnel;

3° D'être l'interprète de ses membres et des industries représentées, pour soumettre et soutenir, auprès des autorités compétentes, toutes demandes de réformes, toutes mesures nouvelles à prendre dans l'intérêt de chaque industrie, et d'appuyer de tout son concours toutes réclamations ou requêtes auprès des pouvoirs publics : Chambres, Ministères, Tribunal de commerce, Douanes, Chemins de fer, etc.;

4° De prendre l'initiative des projets de réformes et d'examiner les demandes et propositions que chacun des membres a le droit de formuler et de leur donner, lorsque le but aura été jugé utile, l'appui de son influence.

Chaque fois qu'un intérêt quelconque est en jeu, le syndicat s'adresse au Ministère de la guerre dont il relève, du reste, presque exclusivement.

Il existe ensuite une société dite *Union fraternelle et syndicale* qui compte peu d'adhérents parmi les tailleurs.

Les confectionneurs enfin ont constitué *la Chambre syndicale des vêtements confectionnés pour hommes et enfants*. Elle a été fondée en 1868 et réorganisée en 1888 sur les bases qui lui servent encore actuellement.

Elle comprend les fabricants de vêtements confectionnés aussi bien en détail qu'en gros; elle est parfaitement administrée et s'occupe avec zèle et sollicitude des intérêts de la corporation.

Ce syndicat est adhérent à la Mutualité maternelle dont nous avons indiqué le but et l'organisation dans un autre chapitre.

Nous ne saurions terminer cette courte étude sans exprimer le regret de ne pas voir la mutualité se développer davantage parmi les ouvriers tailleurs et les confectionneurs.

Elle atténuerait les souffrances occasionnées par les chômages, elle assurerait aux travailleurs des moyens d'existence pendant les périodes de maladie et pour leurs vieux jours, elle contribuerait enfin au bien être de la corporation tout entière.

COMMERCE.

Nous avons vu que la production française des vêtements confectionnés pour hommes n'a cessé de s'accroître depuis 1889 et que la supériorité des produits de cette industrie est reconnue dans le monde entier.

Des doléances que nous avons recueillies, et qui ont généralement un caractère individuel, il faut conclure à un déplacement, et non à une diminution du chiffre d'affaires total. Ce chiffre, il est absolument impossible de l'établir, mais il est certain qu'il atteint des proportions énormes. Songeons que cette industrie habille la presque totalité de la population masculine de notre pays. Si la femme confectionne souvent elle-même ses vêtements ou ceux de ses enfants, l'homme s'adresse soit au tailleur, soit à la maison de confection, au grand magasin ou au bazar. Il suffit de prendre le nombre d'hommes et

de jeunes gens indiqué par le recensement, et de le multiplier par la somme moyenne dépensée chaque année par homme pour son habillement, on atteindra un total de plusieurs centaines de millions de francs.

Le chiffre des importations est à peu près négligeable, il s'est élevé :

	QUANTITÉS.	VALEUR.
	kilogr.	francs.
En 1898	67,200	1,210,000
En 1899	93,800	1,689,000
En 1900	87,200	1,569,600

Nous recevons des vêtements confectionnés pour hommes de Belgique, d'Angleterre et d'Allemagne; ce sont des articles spéciaux ou des articles à très bas prix que nous ne fabriquons pas nous-mêmes.

Voici, du reste, le détail par provenance des importations en 1900.

IMPORTATION DE VÊTEMENTS CONFECTIONNÉS POUR HOMMES EN 1900.

(*Commerce spécial.*)

Angleterre	34,100 kilogr.
Belgique	29,700
Allemagne	16,200
Suisse	22,700
Italie	1,500
Autriche-Hongrie	1,100
Autres pays	1,900
TOTAL	87,200

Ajoutons que, pour ce qui concerne la Belgique notamment, dans les régions frontières, il se fait une certaine importation échappant à la douane.

En ce qui concerne les exportations nous relevons, dans les documents officiels les chiffres suivants pour les trois dernières années.

EXPORTATION DE VÊTEMENTS CONFECTIONNÉS POUR HOMMES.

	QUANTITÉS.	VALEUR.
	kilogr.	francs.
En 1898	1,735,000	17,160,000
En 1899	1.828,000	19,685,000
En 1900	2,354,000	25,359,000

Nos principaux clients sont : l'Algérie, l'Angleterre, le Sénégal, la Tunisie, Madagascar, le Brésil, la Martinique et l'Indo-Chine. L'Administration des douanes, on le voit, comprend nos colonies et nos pays de protectorat au nombre de nos clients d'exportation. Ne serait-il pas préférable de réserver une rubrique spéciale à ces débouchés qu'il

serait naturel de réserver autant que possible, à notre production nationale, et de ne comprendre dans le chiffre de nos exportations que les pays étrangers proprement dits?

Nous croyons devoir donner ici, toujours d'après les publications officielles de l'Administration des douanes, le détail par pays, des exportations des trois dernières années.

EXPORTATIONS DES VÊTEMENTS CONFECTIONNÉS POUR HOMMES PAR PAYS.

(*Commerce spécial.*)

	1900 [1].	1899.	1898.
Angleterre	132,000	46,733	47,109
Belgique	45,900	17,349	35,804
Allemagne	12,800	5,796	12,691
Suisse	26,200	20,763	21,121
États-Unis	34,000	16,282	20,262
Brésil	47,900	110,089	137,908
République Argentine	41,400	45,636	36,076
Chili	61,800	20,654	75,479
Algérie	666,500	614,946	528,509
Autres pays	1,285,800	930,202	819,828
Totaux	2,354,300	1,828,450	1,734,787

L'année 1900 indique une augmentation assez sensible pour tous les pays, sauf pour le Brésil dont les tarifs protecteurs sont une entrave à notre commerce. En Angleterre même, notre principal concurrent pour le vêtement d'hommes, nous avons exporté, en 1900, environ 132,000 kilogrammes, chiffre dépassant de 45,000 kilogrammes le total de nos importations en cette année (87,200 kilogrammes).

Comme pour les vêtements de femmes, il y a lieu d'ajouter l'exportation qui échappe à la statistique officielle, c'est-à-dire les costumes emportés dans leurs bagages par les clients de l'étranger, qui sont presque exclusivement des costumes faits par les grands tailleurs sur mesure.

Le régime douanier de 1892 a eu pour les vêtements confectionnés pour hommes, relativement moins d'influence que pour les vêtements pour femmes, ainsi que le montre le tableau qui suit :

EXPORTATIONS DES VÊTEMENTS CONFECTIONNÉS POUR HOMMES DE 1891 À 1900.

(*Commerce spécial.*)

1891	16,428,000	1896	15,959,000
1892	17,168,000	1897	16,644,000
1893	18,202,000	1898	17,159,000
1894	12,388,000	1899	19,685,000
1895	14,034,000	1900	25,359,000

[1] Chiffres provisoires.

Nous croyons devoir attribuer l'augmentation continue de 1896 à 1900, surtout aux progrès de l'industrie de la confection pour hommes, et au perfectionnement des procédés de fabrication.

APPRÉCIATION DES PRODUITS EXPOSÉS.

VÊTEMENTS D'HOMMES.

Les tailleurs civils et les tailleurs d'uniformes avaient réuni leurs expositions en une remarquable collectivité, organisée sur l'initiative et sous la direction de M. Ducher. Les vêtements les plus divers, groupés dans cette spacieuse vitrine, formaient un ensemble agréable à l'œil; les habits civils y alternaient avec les uniformes, les habits de chasse, les livrées, et les vêtements de sport. On a ainsi évité l'aspect monotone que présente chacun de ces groupes, exposé isolément. L'arrangement heureux de cet ensemble fait le plus grand honneur aux organisateurs de cette collectivité, obligés tout à la fois de disposer les produits en alternant avec harmonie les genres et les nuances, et de tenir compte des prétentions des exposants réclamant une place bien en vue. Satisfaire le public et les intéressés, tel est le difficile problème qui a été résolu avec un plein succès.

Le centre de la vitrine était occupé par l'exposition du président de la collectivité. Dominant les merveilleux uniformes d'un travail délicat et d'une coupe élégante, le costume blanc de l'Aiglon, porté par la créatrice du duc de Reichstadt! les curieux s'arrêtent et revoient en pensée la célèbre actrice, les connaisseurs admirent et s'inclinent. Complétant cet ensemble, des uniformes de gala, très hautement appréciés par le Jury. Ce dernier eût accordé à l'unanimité un grand prix, si le règlement n'eût imposé la mise hors concours de l'exposant, en raison de ses fonctions d'expert.

Citons ensuite une série de costumes de chasse à courre, création inédite d'un tailleur cherchant à favoriser, par des innovations et par la diversité des costumes, l'essor de l'industrie des tailleurs de luxe.

Les vêtements de ville, d'une main-d'œuvre irréprochable, témoignaient de l'habileté de nos tailleurs parisiens. Quelques exposants seulement présentaient des vêtements de forme nouvelle; mais il faut dire que le costume masculin ne comporte pas, comme le costume féminin, d'innombrables variations et de perpétuels changements. Seul, le costume de sport se prête à des innovations; aussi, faut-il savoir gré aux chercheurs qui, dans cette spécialité, ont présenté des créations nouvelles. Nous citerons notamment des vêtements en fourrures et en peaux, se transformant à volonté en couvertures.

Les tailleurs d'uniformes nous ont soumis des produits admirablement exécutés.

En résumé, l'ensemble de l'exposition collective des tailleurs sur mesure a été très apprécié; non seulement elle affirmait les bonnes traditions et le talent éprouvé des

patrons, mais elle montrait encore que les chefs de maison sont secondés par des coupeurs et des ouvriers d'élite qui, du reste, ont été très largement récompensés au titre de collaborateurs.

Les fabricants de vêtements confectionnés vendant en gros, ainsi que les grandes maisons de détail, nous ont soumis des produits admirablement exécutés, et à des prix extrêmement bas. Nous avons eu la satisfaction de constater que, depuis 1889, la fabrication s'est sensiblement élevée comme qualité et que, tout en produisant mieux, on produit aussi meilleur marché. La diminution de prix des tissus, et l'amélioration de l'organisation industrielle des confectionneurs, telles sont les principales causes de ces progrès. En ce qui concerne les vêtements à bas prix, on est arrivé, en outre, à une perfection de coupe et à une élégance qui n'existaient pas naguère.

A côté des vitrines des grands fabricants parisiens, nous avons remarqué celle d'une importante maison de gros de province, dont les articles étaient d'une très bonne exécution malgré la modicité des prix.

Les costumes ecclésiastiques et ceux de la magistrature, d'une forme invariable, ne donnent lieu à aucune particularité.

Les costumes populaires exposés par une maison spéciale bien connue forment un ensemble pittoresque et amusant.

Les expositions de vêtements pour enfants et garçonnets méritent une mention spéciale. Le Jury a été heureux de constater que les plus importantes maisons, dans cette spécialité, avaient tenu à présenter des produits dont la réputation est ancienne et bien méritée. Dans ces articles, la fantaisie peut se donner libre carrière et les fabricants l'ont bien prouvé par leurs nombreuses créations, toutes empreintes de bon goût et d'originalité. Les progrès sont réels, aussi bien dans l'article riche que dans l'article courant, et ils expliquent le grand essor pris par cette branche d'industrie depuis 1889.

COLONIES.

Les colonies françaises présentaient des vêtements indigènes; c'étaient des spécimens d'industries locales plutôt que des objets de commerce.

Quatre tailleurs d'Algérie et un tailleur de la Réunion exposaient des vêtements européens; certains de ces produits étaient d'une fabrication satisfaisante; malheureusement l'exiguïté des emplacements n'avait pas permis de les bien présenter.

Citons encore un exposant de l'Indo-Chine qui a présenté des vêtements coloniaux à très bon marché.

EXPOSITIONS ÉTRANGÈRES.

Nous devons, pour les expositions étrangères de vêtements d'homme, regretter comme pour le vêtement de femme le petit nombre d'exposants. Dans cette dernière industrie,

nous comprenons jusqu'à un certain point l'abstention des pays étrangers, en raison de leur peu de chance de pouvoir concurrencer utilement les couturiers parisiens. Mais à cause de la réputation que certaines personnes accordent aux tailleurs étrangers, il eût été désirable de comparer leurs produits à ceux de nos tailleurs français.

L'Autriche n'était représentée que par trois exposants, mais tous trois d'un très bon ordre; trois vêtements exposés par l'un deux ont été spécialement admirés par le Jury, la main-d'œuvre touchait presque à la perfection.

La Belgique ne comptait qu'un seul exposant, mais sa vitrine contenant un habit de cour et des livrées, d'une confection irréprochable, a été jugée digne d'une récompense élevée.

Les États-Unis présentaient une très complète et remarquable exposition collective de tailleurs; les divers vêtements bien présentés sur des mannequins à tête formaient un ensemble intéressant.

La Grande-Bretagne ne comprenait, à proprement parler, qu'une seule exposition de tailleur pour hommes, elle représentait une excellente production courante. En dehors d'un exposant de vêtements pour enfants et jeunes gens, parfaitement établis, surtout dans les genres simples, les autres vitrines ne comportaient que des articles de course et de yachting et des caoutchoucs.

Dans la section espagnole, nous avons particulièrement remarqué l'exposition d'un fabricant de vêtements pour enfants de Barcelone; des articles parfaitement établis ont été appréciés par les connaisseurs, nous croyons que c'est là une industrie qui n'existait pas en 1889 et qui dénote un grand progrès. D'autres exposants présentaient des articles parfaitement exécutés, spécialement des grandes capes espagnoles en drap garnies de soutache.

La Hongrie est le pays qui a le plus largement contribué à l'exposition du vêtement d'homme; si nous y comprenons quelques vêtements de femme, confectionnés par des tailleurs, elle comptait vingt-sept exposants. La plupart des costumes étaient nationaux et fabriqués dans des draps du pays, très épais.

Les garnitures compliquées de tresses, de passementeries, de fourrures, comportent de grandes difficultés d'exécution et l'ensemble témoignait d'une certaine habileté chez l'ouvrier.

Serbie : 13 exposants, présentant tous des vêtements indigènes en gros draps du pays, ils nous ont semblé parfaitement établis dans leur genre.

La Russie présentait des vêtements d'homme en drap et fourrure et tout en fourrure très remarquables, des récompenses élevées leur ont été accordées.

Le Portugal : 5 exposants, certains d'entre eux présentaient des uniformes et des habits bien conditionnés.

La Bulgarie : 7 exposants, comprenant partie costumes du pays, partie costumes modernes, ces derniers d'un travail plutôt moyen.

L'Équateur était représenté par un tailleur de Quito et de Guayaquil apportant chacun un vêtement seulement mais très convenablement établi comme élégance et façon.

Le Mexique : 4 exposants, ne présentant que quelques costumes spéciaux à certaines provinces du pays et d'un art très rudimentaire.

COLLABORATEURS.

Comme pour l'industrie de l'habillement pour femmes, le Jury a tenu à attribuer des récompenses aux collaborateurs de tous ordres, regrettant de ne pouvoir être aussi large qu'il l'eût désiré.

En clôturant ce travail, c'est un devoir pour le rapporteur d'adresser ses remerciements à ses collègues du Jury qui lui ont confié la mission de l'accomplir.

Cette mission lui eût été lourde s'il n'avait trouvé auprès des principaux exposants et de différentes personnalités des renseignements et des concours que leur compétence spéciale rendait précieux.

Il leur en exprime ici toute sa gratitude.

Pour la confection pour hommes, nous avons consulté MM. Bessand père et fils, Stasse et Cie, Halimbourg et fils, Simon et Cie, etc.; la visite de leurs importants établissements ainsi que leurs explications nous ont édifié sur l'organisation actuelle de cette industrie.

En ce qui concerne les tailleurs et uniformiers, nous avons eu recours à M. H. Ducher qui a bien voulu rédiger à notre intention un intéressant mémoire dans lequel nous avons puisé avec profit; nous l'en remercions tout spécialement.

MM. Dury et fils nous ont, fort obligeamment, fourni leurs renseignements autorisés sur le commerce et la fabrication des vêtements pour enfants.

M. Marcel Hallez s'est consacré avec beaucoup de goût à des recherches concernant la partie rétrospective, et sa collaboration nous a été précieuse.

Nous réitérons à Mlle Julie Toussaint, secrétaire générale des Écoles Élisa Lemonnier, nos remerciements pour son intéressant historique de l'OEuvre dont elle est l'âme.

C'est avec gratitude que nous rappelons aussi le concours efficace que nous a prêté Mme Schefer, inspectrice de l'enseignement professionnel des filles, en se chargeant de la rédaction du rapport relatif à cette institution.

Nous remercions enfin M. Brylinski, président d'honneur de la *Mutualité maternelle*, aux lumières duquel nous avons fait appel pour la partie concernant les œuvres d'assistance; son concours nous a été en outre fort utile pour la mise au point du travail et la correction des épreuves.

Sans prétendre égaler nos devanciers, si, de loin, nous avons pu suivre leur trace, c'est grâce à l'apport de toutes ces bonnes volontés; nous leur devions de les signaler.

CLASSE 86

Industries diverses du vêtement

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

MM. JULIEN HAYEM ET A. MORTIER

C. F. E.

IMPRIMERIE NATIONALE.

COMPOSITION DU JURY.

BUREAU.

MM. Muzet (Alexis), député de la Seine, président du Syndicat général du commerce et de l'industrie, ancien président de la Chambre syndicale des cheveux (comités, jury, Paris 1878, 1889; commission supérieure, président des comités, Paris 1900), *président*. . . . . France.

Seminario (Antonio), *vice-président*. . . . . Équateur.

Hayem (Julien), président de la Chambre syndicale de la chemiserie en gros (comités, jury, Paris 1889; comités, Paris 1900), *rapporteur*. . . . . France.

Mortier (Auguste), ancien fabricant de bonneterie (comités, jury, Paris 1889; vice-président des comités, Paris 1900), ancien président du Tribunal de commerce, vice-président de la Chambre de commerce de Troyes, membre de la Commission permanente des valeurs de douane, *secrétaire* . . . . . France.

JURÉS TITULAIRES FRANÇAIS.

MM. Bondat (Auguste), ganterie de peau [maison Bondat frères et Cie, ancienne maison Jouvin et Cie] (comité d'admission, Paris 1900), président honoraire de la Chambre syndicale de la ganterie de Grenoble, membre de la Chambre de commerce de Grenoble, à Grenoble (Isère). . . . . France.

Charles jeune (Jean), président de la Chambre syndicale de la fantaisie pour modes (comités, Paris 1900). . . . . France.

Cornevot (Alfred), président de la Chambre syndicale de la chaussure en gros (comités, Paris 1900). . . . . France.

Donckèle (Georges), cravates [maison Donckèle, Doll et Cie, successeurs de Klotz jeune] (médaille d'or, Paris 1878; hors concours, Paris 1889; trésorier des comités, Paris 1900). . . . . France.

Falcimaigne (Charles), président de l'ancienne chambre syndicale des fabricants de parapluies (comités, jury, Paris 1889; comités, Paris 1900). France.

Hellstern (Constant), chaussures de luxe [maison Hellstern frères] (comités, Paris 1900), président de la Chambre syndicale des chausseurs de Paris. . . . . France.

Hugot (Victor), ancien fabricant d'éventails (comités, jury, Paris 1889; vice-président des comités, Paris 1900), membre de la Chambre de commerce de Paris. . . . . France.

Laloue (Adrien), président de la Chambre syndicale des fleurs et plumes (comités, Paris 1900) . . . . . France.

Leprince (Désiré), vice-président de la Chambre syndicale de la passementerie, mercerie, boutons et rubans. . . . . France.

Tirard (Clément), chapeaux de feutre [maison Tirard frères] (médaille d'or, Paris 1878; comités, grand prix, Paris 1889; comités, Paris 1900), ancien président de la Chambre syndicale de la chapellerie. . . . France.

Vivent (Germain), boutons en corozo (comité d'admission, Paris 1900), adjoint au maire du XIVe arrondissement. . . . . France.

JURÉS TITULAIRES ÉTRANGERS.

MM. Ebenstein (E.), à Vienne . . . . . Autriche.

Vaxelaire, à Bruxelles . . . . . Belgique.

Pūig y Valls, ingénieur des eaux et forêts . . . . . Espagne.

Flurscheim (H. A.) . . . . . États-Unis.

Pollock (J. L.) . . . . . Grande-Bretagne.

Werner Rumpf, confections en tissus de crêpe, à Bâle . . . . . Suisse.

JURÉS SUPPLÉANTS FRANÇAIS.

MM. Chabanne (Camille), président d'honneur du Syndicat général, fédération des coiffeurs de France (comité d'admission, Paris 1900) . . . . . France.

Coïon (René), chaussures [maison R. Coïon et G. Desmarest] (médaille d'or, Paris 1889; rapporteur des comités, Paris 1900), président du Syndicat général de l'industrie de la chaussure de France . . . . . France.

Corbière (Ernest), lingerie et confections pour femmes et enfants [ancienne maison Lepetit-Charollet] (comités, médailles d'or, Paris 1889; comités, Paris 1900) . . . . . France.

Duvelleroy (Georges), président de la chambre syndicale des éventaillistes de Paris (comités, Paris 1900) . . . . . France.

Haas fils (Albert), secrétaire général du Comité supérieur des syndicats de la chapellerie française (hors concours, Paris 1878, 1889; comités, Paris 1900) . . . . . France.

Lafon (Jules), ganterie [maison Prévot et Lafon] (comités, Paris 1900), président de la Chambre syndicale de la ganterie de Paris . . . . . France.

Lévy (Adolphe), corsets [maison Baehr et Cie] (comités, Paris 1900), ancien vice-président de la Chambre syndicale des corsets . . . . . France.

Liaud (Jean-Lucien), chapeaux de paille et de feutre [maison Liaud frères] (comité d'admission, Paris 1900) . . . . . France.

Mouilbau (Jules), caoutchouc et tissus élastiques [maison Mouilbau et Chevreau] (comités, Paris 1900) . . . . . France.

JURÉS SUPPLÉANTS ÉTRANGERS.

MM. Baltazzi (Emmanuel) . . . . . Grèce.

Delamare-Didot, administrateur de l'Union centrale des arts décoratifs . . . . Hongrie.

Famchon (René), poils pour la chapellerie [maison Hermann de Clermont et Cie] (secrétaire des comités, Paris 1900), président de la Chambre syndicale de la chapellerie, vice-président du Comité supérieur des syndicats de la chapellerie française, conseiller du commerce extérieur de la France . . . . . Maroc.

Silva Cunha (Antonio), à Porto . . . . . Portugal.

Mme Menchikoff (Alexandrine) . . . . . Russie.

INDUSTRIES DIVERSES DU VÊTEMENT.

AVANT-PROPOS.

Le rapport de la Classe 86 qui comprend tant d'industries, d'un caractère si complexe et si différent, était assurément d'un poids trop lourd pour mes seules épaules. Je n'ai pas hésité à inviter mon collègue et ami, M. A. Mortier, à renouveler notre ancienne et cordiale collaboration de 1889; il l'a acceptée avec sa vaillance et son dévouement habituels et a consenti à être rapporteur adjoint. Je lui en exprime publiquement ma vive reconnaissance.

Les travaux du Jury des récompenses terminés, notre premier soin a été d'examiner quels procédés et quelles méthodes devaient présider à la composition de nos rapports.

Toutes les Expositions universelles précédentes de 1867 (Paris), de 1873 (Vienne), de 1878 (Paris), de 1883 (Amsterdam), de 1889 (Paris), de 1893 (Chicago) avaient donné lieu à des travaux importants.

Dans les trois dernières Expositions qui ont eu lieu à Paris et à Chicago, en 1878, 1889 et 1893, les industries et les différentes spécialités de la Classe 86 avaient fait l'objet d'études complètes et consciencieuses. De la plupart nous ne pouvons et ne voulons rien dire de plus, et pour cause; d'une seule cependant nous devons faire un éloge tout particulier et parfaitement légitime.

Il s'agit du Rapport présenté en 1889 par M. Albert Leduc sur les industries de la Classe 36 dénommée : Habillement des deux sexes. Ce rapport est certainement un des meilleurs qu'il nous ait été donné de lire, un des plus précis et des plus détaillés, à la fois des mieux ordonnés et des plus abondamment documentés.

A dix années de distance, il a paru difficile aux rapporteurs de 1900 de faire mieux et autrement que leurs prédécesseurs; de présenter surtout du nouveau ou de l'inédit. Tout paraissait avoir été sinon développé, du moins indiqué et mentionné; le passé avait été étudié, interrogé et semblait, surtout pour quelques-uns, avoir été fouillé, dépouillé et mis à jour; le présent avait été minutieusement exposé, raconté et commenté; l'avenir n'avait pas échappé, non plus, à la sagacité et à la clairvoyance des narrateurs.

Que faire, en présence de l'abondance et de l'importance de ces matériaux? Il ne restait plus qu'à glaner et à emprunter à nos devanciers.

Après mûre réflexion et après avoir repris connaissance des travaux antérieurs, la

pensée nous est venue que l'Exposition centennale juxtaposée à la Classe 86 offrait un champ nouveau susceptible d'être parcouru et exploité.

Dans les rapports des Expositions précédentes, l'histoire des industries de la Classe 86 (c'est-à-dire des industries de la Classe 35 de 1889 et, pour partie, des industries de la Classe 36 de 1889) avait déjà été présentée, mais les visiteurs n'avaient pas été mis à même de se rendre compte, de juger *de visu* des ressources industrielles et artistiques, des procédés manuels de la production des siècles passés. L'histoire consistait dans des descriptions, des observations très intéressantes pour quelques-uns, mais que n'animait pas et que ne précisait pas le souvenir des choses déjà vues, déjà touchées.

L'Exposition centennale qui comprenait des objets d'origine très ancienne et qui, heureusement, n'avait pas été enfermée dans les frontières d'un ou de deux siècles antérieurs, nous permettait, sinon de refaire, du moins de doter de nouveaux matériaux l'étude historique contenue dans tous les rapports présentés jusqu'à ce jour et de faire passer sous les yeux de nos lecteurs, non plus seulement des indications vagues, des nomenclatures plus ou moins sèches et des faits dénués d'intérêt, mais des objets de toilette ayant servi; des pièces ayant été portées, ayant vécu, ayant souvent joué un rôle et, pour ainsi dire, historiques.

Il nous a paru que l'Exposition centennale méritait d'être reproduite, décrite, analysée et interprétée; qu'elle devait être le point de départ et non seulement la préface, mais la partie la plus importante et, nous ne craignons pas d'ajouter, la plus intéressante de nos rapports.

Après cette étude très approfondie du passé, nous avons estimé que le présent apparaîtrait plus clair et serait plus aisément et plus sûrement apprécié; nous avons surtout pensé qu'il était utile et opportun d'étudier les progrès réalisés dans ces dernières années, depuis les Expositions de 1889 et de Chicago (1893).

Nous avons enfin essayé d'examiner quelles réformes et quelles mesures il conviendrait d'adopter et de préconiser pour rendre plus brillantes et plus prospères les industries dont nous nous occupons depuis plus de vingt ans avec un zèle persévérant et un attachement qui ne s'est jamais démenti.

Trop heureux nous serons si, par cette méthode appliquée à nos travaux et par cette ordonnance de nos rapports, nous réussissons à intéresser nos lecteurs et nos collègues, à enrichir et peut-être à compléter la série que nous avons préparée depuis si longtemps des documents destinés à servir à l'histoire des industries de la Classe 86; trop heureux enfin, si nous pouvons une fois de plus contribuer à faire reconnaître et admirer le goût et le génie français!

INTRODUCTION.

Composition et travaux du Comité d'admission et du Comité d'installation. — Tableau des industries diverses du vêtement comprises dans la Classe 86. — Topographie de la Classe. — Plan et distribution des emplacements. — Style et modèle des vitrines.

Statistique du personnel consacré aux industries de la Classe 86. — Importance du chiffre d'affaires réalisées par ces industries. — Organisation du Jury des récompenses. — Ordre des travaux. — Division en sous-comités. — Envoi du questionnaire aux exposants. — Visites aux exposants. — Distribution des notes. — Examen et décisions des sous-comités. — Revision et ratification en séances plénières. — Tableaux comparés des récompenses accordées en 1889 et en 1900. — Des règles et des principes appliqués aux attributions des récompenses. — Du rôle des jurys de groupe et particulièrement du jury de groupe de la Classe 86. — Récompenses accordées aux collaborateurs. — Ce qu'a coûté la Classe 86.

Le Comité d'admission, dont les membres ont été nommés par arrêté de M. le Ministre du commerce, avait été composé de près de soixante membres.

Le Comité d'admission qui s'est réuni, pour la première fois, le 18 décembre 1897, a tenu, jusqu'au 12 octobre 1899, dix séances. Il s'est divisé en trois sous-comités embrassant les différentes industries de la Classe.

1er Sous-Comité : Chapellerie, Fleurs, Plumes, Modes, Cheveux, Éventails.
2e Sous-Comité : Chemiserie, Lingerie, Cravates, Corsets, Cannes, Parapluies, Boutons.
3e Sous-Comité : Ganterie, Chaussures, Tissus élastiques.

Toutes les questions relatives à l'admission ont été examinées et résolues, d'abord par l'un des trois sous-comités spéciaux, ensuite par le Comité tout entier et en séances plénières.

Un certain nombre de membres de ces différents comités ont été adjoints aux membres spécialement affectés à l'Exposition centennale et se sont occupés avec ces derniers de solliciter, de recueillir, de classer et de présenter les objets précieux empruntés quelquefois aux musées de l'État, mais le plus souvent aux collections privées.

Le Comité d'installation, composé de vingt-huit membres, s'est réuni vingt-cinq fois et a complété au point de vue matériel le travail d'organisation qui ne laissait pas d'être fort compliqué.

En effet, l'installation des produits compris dans la Classe 86 (Industries diverses du vêtement des deux sexes) offrait de grandes difficultés, tant par la disposition de l'emplacement affecté à cette Classe que par la diversité des produits à exposer.

Située au rez-de chaussée du Palais des fils et tissus, en bordure sur les jardins du Champ de Mars avec lesquels elle communiquait par quatre grandes baies vitrées, deux au centre et une à chaque extrémité, la Classe 86 était contiguë et en communication directe avec le vêtement des deux sexes.

Certaines parties situées sous les galeries du premier étage étaient plongées dans l'obscurité et ont dû être éclairées à la lumière électrique fournie par des lampes à arc.

La répartition des emplacements entre les diverses industries de la Classe étant faite, le Comité a dû tout d'abord se préoccuper, avec le concours de l'architecte, de la teinte à donner aux vitrines. La tonalité claire ayant obtenu la plus grande partie des suffrages, le style Louis XVI, mitigé de style Empire, a été adopté sur la présentation des dessins de l'architecte.

Ces vitrines étaient formées d'un soubassement ouvrant d'une hauteur uniforme de 0 m. 75. Au-dessus de la cimaise de ce soubassement et sous les glaces sans tain qui fermaient les vitrines, régnait un plan incliné de 0 m. 07 de largeur, sur lequel étaient placés les noms et les adresses des exposants, le Comité ayant décidé de ne pas les faire figurer dans la frise de l'entablement.

La fermeture des vitrines était formée, partie de glaces sans tain roulant sur galets à billes pour les vitrines de plus de 2 mètres de largeur, partie de glaces dans des châssis en fer sur paumelles, pour celles au-dessous de 2 mètres. Le tout était couronné d'un entablement à frise et corniche reposant sur des montants aux quatre angles du corps des vitrines et des poteaux intermédiaires placés seulement en face des séparations entre exposants. Les montants des angles étaient seuls décorés de chapiteaux style Empire et de palmettes et rosaces, le tout rehaussé de dorures.

Afin de donner plus de richesse décorative à cet entablement, des frontons ont été pris dans la hauteur dudit entablement et motivés par le cintrage de la corniche. Au centre, un médaillon ovale, soutenu par deux figures ailées et drapées, renferme une décoration Wedgwood vert. Dans la frise, un thyrse horizontal enlacé de feuillages se découpe en dorure à plat sur le fond gris des vitrines. Des pommes de pin dorées viennent couper la longueur de l'acrotère qui couronne ces vitrines.

Les bois de tulipier et d'aulne ont servi à la construction des façades. Les séparations et le plancher au-dessus du soubassement étaient en bois de sapin de 0 m. 018 d'épaisseur pour les séparations et de 0 m. 27 pour les planchers. Ces vitrines étaient recouvertes par un plafond vitré en verre coulé soutenu par des fers espacés de 0 m. 30, de façon à donner une plus grande clarté à l'intérieur. Les entablements étaient reliés aux montants par des vis à lit, de façon à rendre le montage et le démontage plus rapide.

Les maisons Lucas et Maugery d'une part, et la maison Prévost d'autre part, ayant été déclarées adjudicataires, ont exécuté et mis en place la totalité de ces vitrines, soit 1,233 mètres en l'espace de quarante-trois jours.

Il n'est pas inutile de se rendre compte de l'importance considérable que représente, pour la France, l'ensemble des industries groupées dans la Classe 86.

Si nous nous demandons, tout d'abord, quelles quantités de personnes sont affectées à ces industries, comment répondre à une pareille question? comment résoudre ce problème difficile? Essayons toutefois de le faire.

On sait que l'Office du travail a entrepris, en 1896, un travail colossal : le recensement des industries et des professions en France. C'est dans les tableaux présentés par l'Office du travail que nous puiserons les éléments de la solution proposée.

Le tableau général des groupes professionnels, qui répartit les professions en neuf groupes, donne les chiffres suivants :

INDUSTRIES ET PROFESSIONS.	POPULATION ACTIVE TOTALE.			
	ENSEMBLE.	HOMMES.	FEMMES.	SEXE INCONNU.
Forêts et agriculture	8,430,059	5,674,713	2,574,593	753
Pêche	71,626	66,388	5,236	2
Industries extractives	226,815	222,040	4,759	16
Industries de transformation	5,378,369	3,488,077	1,888,947	1,345
Manutention et transport	712,611	551,731	160,760	120
Commerce, banque, spectacles	1,603,817	1,030,977	571,079	1,761
Professions libérales	339,176	199,546	138,460	1,170
Services domestiques	969,064	217,197	737,941	13,926
Services de l'État et des communes	689,093	584,134	104,648	311
Professions inconnues	46,708	26,318	16,325	4,155
TOTAUX	18,467,338	12,061,121	6,382,658	23,559

Il résulte de ces chiffres que le groupe agricole serait de beaucoup le plus important, puisqu'il représente 46 p. 100 de l'ensemble de toutes les professions et que le groupe industriel ne serait que de 5,600,000 personnes. Le groupe industriel est réparti par l'Office du travail en dix-neuf subdivisions, qui se décomposent ainsi :

INDUSTRIES.	POPULATION ACTIVE TOTALE.			
	ENSEMBLE.	HOMMES.	FEMMES.	SEXE INCONNU.
Étoffes et vêtement	1,303,762	168,096	1,135,553	113
Textiles	901,690	438,082	463,217	391
Industries du bois	677,629	640,320	37,273	36
Métaux, fer et acier	607,771	575,921	31,774	76
Bâtiment et terrassement	552,591	550,060	2,518	13
Alimentation	444,787	363,113	81,460	214
Cuirs et peaux	334,782	288,249	46,453	80
Mines	156,392	152,930	3,446	16
Travail des pierres et terres au feu	145,801	129,842	15,898	61
Industries chimiques	84,255	74,918	9,143	194
Imprimerie et livre	82,596	66,786	15,749	61
Carrières	70,423	69,110	1,313	"
Papier et caoutchouc	58,408	34,045	24,287	76
Métallurgie	55,910	55,116	794	"
Taille des pierres	55,495	53,721	1,773	1
Travail des pailles	34,213	21,948	12,260	5
Orfèvrerie, bijouterie, métaux fins	26,529	18,317	8,198	14
Taille des pierres précieuses	4,393	2,667	1,717	9
Diverses	7,757	6,876	880	1
TOTAUX	5,605,184	3,716,117	1,893,706	1,361

Les industries de la Classe 86 ne sembleraient devoir rentrer que dans la première subdivision : étoffes et vêtements. En fait, elles ressortissent aussi à la deuxième subdivision qui comprend les textiles. En ne tenant pas compte de ce dernier chiffre, on peut légitimement attribuer à nos industries environ les trois quarts du personnel employé, soit à peu près de 900 à 950,000 personnes se décomposant en 800 à 850,000 femmes et 100 à 150,000 hommes.

Dans d'autres statistiques, on estime qu'en France, sur 10 millions de femmes, la moitié, c'est-à-dire 5 millions, travaillent et que dans le total doivent figurer 570,000 ouvrières de fabriques et 950,000 femmes consacrées aux travaux de la couture.

En prenant ces chiffres pour à peu près exacts, on est autorisé à penser que, sur les 570,000 ouvrières de fabriques, nous pouvons en revendiquer de 100,000 à 150,000 et sur les couturières de 600,000 à 700,000. Nous arrivons donc au même effectif qu'avec la statistique tirée de l'enquête de l'Office du travail, et on peut en conclure que nous devons, autant que possible, nous rapprocher de la vérité.

En ce qui concerne les chiffres de production et d'exportation, nous ne sommes pas éloignés de croire qu'ils s'élèvent à beaucoup plus de deux milliards.

« La Classe 36, disait en 1889 M. Albert Leduc, est une des plus importantes de l'Exposition tant par le chiffre d'affaires qu'elle représente (environ 2 milliards dont 250 millions d'exportations) que pour la vente de ses produits. »

En supprimant de ce total le chiffre considérable résultant de la production et de la vente à l'intérieur et au dehors des confections et vêtements pour hommes, femmes et enfants, il convient de faire état de toutes les industries de l'ancienne Classe 35 de 1889 et qui étaient établies de la façon suivante[1] :

TABLEAU STATISTIQUE GÉNÉRAL DES INDUSTRIES ACCESSOIRES DU VÊTEMENT.

CHIFFRES DE PRODUCTION ET D'EXPORTATION PENDANT L'ANNÉE 1889.

	INDUSTRIES.	CHIFFRES DE PRODUCTION.	CHIFFRES D'EXPORTATION.
		francs.	francs.
I.	Bonneterie	175,000,000	47,000,000
II.	Boutons	30.000,000	10,582,524
III.	Chemiserie et lingerie	200,000,000	40,000,000
IV.	Corsets	55,000,000	14,000,000
	Œillets métalliques	7,000,000	1,400.000
	Busces et ressorts	7,000,000	1,400,000
	Baleine corne	8,000,000	6,000,000
	Baleine véritable	2,500,000	800,000
V.	Cravates et cols-cravates	40,000,000	20,000,000
VI.	Éventails	12,000,000	9,000,000
VII.	Ganterie	85,000,000	52,000,000
VIII.	Parapluies, ombrelles, cannes, fouets et cravaches, etc.	50,000,000	17,000,000
IX.	Tissus élastiques, bretelles et jarretières — Rouen	5,000,000	3,000,000
	Tissus élastiques, bretelles et jarretières — Autres centres	10,000,000	4,000,000
	Totaux	686,500,000	226,182,524

[1] V. p. 1 de notre ouvrage : *Les Industries accessoires du vêtement et les Traités de commerce*, Guillaumin, 1891.

Il n'est pas douteux que, depuis onze ans, la production s'est sensiblement accrue dans toutes les industries qui ont été réunies sous la rubrique nouvelle : Industries diverses du vêtement, et dont le groupement s'applique non pas seulement à ce qu'on appelait à tort, autrefois, les accessoires du vêtement, mais à toutes les industries et spécialités autres que le vêtement du dessus. L'ensemble de ces industries est non seulement considérable par le nombre imposant de près d'un million de personnes auxquelles il procure des salaires, des ressources et du bien-être, mais par le total non moins éloquent de plus de deux milliards de production.

En présence de pareils chiffres, n'a-t-on pas le droit de dire que la Classe 86 était une des plus considérables, sinon la plus considérable de l'Exposition de 1900, de cette manifestation grandiose qui a jeté sur le siècle expirant un si vif et si merveilleux éclat ?

A raison du nombre considérable des industries et des branches d'industrie, à raison du chiffre très élevé des exposants français et étrangers relevant de la Classe 86, à raison surtout de la variété et de la complexité des industries, il a semblé nécessaire de diviser les jurés en plusieurs sous-comités.

Ces sous-comités ont été fixés au nombre de trois et placés, au point de vue de l'examen des vitrines et de la conduite des travaux, sous la direction du président, du rapporteur et du secrétaire.

Dès la constitution du Jury, il fut décidé d'envoyer sans retard un questionnaire à tous les exposants de Paris et de province. La rédaction de ce questionnaire fut confiée au rapporteur de la Classe qui s'efforça de le faire aussi précis et aussi étendu que possible et d'y faire figurer des questions d'intérêt général à côté des questions d'intérêt privé.

L'auteur de ce questionnaire ne craignit pas d'être indiscret et d'entrer dans tous les détails de la fabrication. Il savait, par expérience, que les exposants qui sollicitent des récompenses sont plus volontiers disposés à renseigner complaisamment et abondamment avant les visites des jurés qu'après la distribution des notes. Il estimait, en outre, que les réponses à un questionnaire détaillé constituent les meilleurs et les plus précieux documents pour la rédaction d'un rapport qui se piquerait d'être complet et de ne présenter que des faits incontestables.

Tous les exposants français, sauf de rares exceptions, se sont empressés de répondre à ce questionnaire « aussi complètement que possible » ; par là ils ont non seulement tenu à révéler aux membres du Jury leurs qualités et leurs mérites, mais ils ont apporté des clartés précieuses sur la situation actuelle de leur industrie et sur les efforts ou les progrès accomplis depuis 1889.

Si les étrangers se sont montrés plus réfractaires, quelques-uns cependant, surtout parmi ceux qui aspiraient aux grandes récompenses, n'ont pas hésité à sortir de la réserve : seuls les Anglais se sont enfermés dans un mutisme absolu. On n'aurait pas cru à une aussi complète abstention de la part de fabricants et d'industriels habitués à subir les indiscrétions de l'income-tax !

Chacun des trois sous-comités a invité tous les exposants à se trouver devant leurs vitrines à des jours et heures déterminés à l'avance, et a consacré un temps considérable à entendre les explications fournies par chacun des exposants. La visite des vitrines, la mise en présence des produits, les interrogations faites à chaque fabricant, les observations échangées, permettaient, suivant les cas, de résumer, de critiquer et de commenter les renseignements consignés dans les réponses faites au questionnaire.

Pour procéder à l'examen des exposants étrangers, le Jury de la Classe 86 a tenu, autant que possible, à ne pas se diviser en sous-comités ; il lui a semblé qu'en se présentant en bloc, il faisait plus d'honneur aux fabricants étrangers et témoignait mieux de son esprit bienveillant et hospitalier.

Voici, par industries, la statistique des exposants français et étrangers :

TABLEAU DES EXPOSANTS GROUPÉS PAR INDUSTRIES ET PAR PAYS.

PAYS.	INDUSTRIES.																TOTAUX.
	CHAPELLERIE ET FOURNITURES pour chapellerie.	MODES, FOURNITURES et fantaisies pour modes.	FLEURS ET PLUMES.	CHEVEUX ET COIFFURES.	COURONNES MORTUAIRES.	ÉVENTAILS, ÉCRANS.	LINGERIE, CHEMISERIE.	CORSETS.	CRAVATES.	BOUTONS, BOUCLES, OEILLETS.	CANNES, PARAPLUIES.	TISSUS ÉLASTIQUES.	MARQUES TISSÉES.	BONNETERIE.	GANTERIE DE PEAU.	CHAUSSURES ET FOURNITURES pour chaussures.	
France	60	30	27	12	5	12	43	36	9	27	21	8	//	42	23	102	457
Colonies françaises	13	4	2	1	//	4	//	1	//	//	1	//	//	//	//	17	43
Allemagne	//	//	//	//	//	1	4	//	//	//	//	//	//	2	//	//	7
Autriche	10	//	3	1	//	1	6	1	1	5	1	//	//	//	5	10	44
Belgique	//	//	//	//	//	//	1	2	//	//	1	1	//	1	//	3	9
Bosnie-Herzégovine	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	2	2
Bulgarie	//	1	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	1	//	7	9
Chine	1	//	//	//	//	2	//	//	//	//	//	//	//	//	//	1	4
Corée	//	//	//	//	//	1	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	1
Danemark	1	1	1	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	3
Équateur	15	1	6	//	//	//	1	//	//	//	2	//	//	//	//	5	30
Espagne	6	//	//	//	//	2	3	2	//	2	1	1	//	5	//	4	26
États-Unis	3	//	//	//	//	//	1	//	1	//	//	1	//	1	1	15	23
Cuba	2	//	//	//	//	1	3	1	//	//	1	//	//	//	//	2	10
Grande-Bretagne	7	1	//	//	//	//	5	1	2	//	4	//	1	2	3	8	34
Grèce	1	//	3	2	//	//	1	//	1	//	1	//	//	3	//	10	22
Guatémala	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	1	//	//	//	//	//	1
Hongrie	4	//	2	1	//	//	//	3	//	//	1	//	//	2	4	38	55
Croatie-Slavonie	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	2	2
Italie	13	//	//	//	1	1	4	1	2	2	4	2	//	7	1	12	50
Japon	24	//	//	//	//	15	1	//	//	2	2	//	//	3	//	1	48
Luxembourg	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	1	//	1
A reporter	160	38	44	17	6	40	73	48	16	38	41	13	1	69	38	239	881

PAYS.	INDUSTRIES.																TOTAUX.
	CHAPELLERIE ET FOURNITURES pour chapellerie.	MODES, FOURNITURES et fantaisies pour modes.	FLEURS ET PLUMES.	CHEVEUX ET COIFFURES.	COURONNES MORTUAIRES.	ÉVENTAILS, ÉCRANS.	LINGERIE, CHEMISERIE.	CORSETS.	CRAVATES.	BOUTONS, BOUCLES, OEILLETS.	CANNES, PARAPLUIES.	TISSUS ÉLASTIQUES.	MARQUES TISSÉES.	BONNETERIE.	GANTERIE DE PEAU.	CHAUSSURES ET FOURNITURES pour chaussures.	
Report....	160	38	44	17	6	40	73	48	16	38	41	13	1	69	38	239	881
Maroc.....	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	2	2
Mexique.....	3	//	3	1	//	//	3	//	//	//	//	//	//	//	1	4	15
Monaco.....	1	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	1
Norvège.....	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	1	1
Pays-Bas.....	//	//	//	//	//	//	1	//	//	//	//	//	//	//	//	3	4
Indes néerlandaises.	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	1	1
Pérou.....	5	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	1	//	//	6
Portugal.....	5	//	8	//	//	1	3	3	//	//	3	//	//	1	3	15	42
Roumanie.....	5	//	1	//	//	1	3	1	//	1	//	//	//	4	//	9	25
Russie.....	6	//	2	//	//	//	2	1	//	//	//	//	//	1	3	16	31
Saint-Marin.....	//	//	1	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	1
Serbie.....	//	//	//	//	//	//	1	//	//	//	//	//	//	//	//	//	1
Suède.....	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	2	//	//	2	//	3
Suisse.....	2	//	//	//	//	//	2	//	//	//	//	//	//	3	//	//	7
Turquie.....	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	3	3
TOTAUX.....	187	38	59	18	6	42	88	53	16	39	44	15	1	79	47	293	1,024

Pour les récompenses destinées aux exposants, chaque sous-comité, quoique indépendant dans sa marche et absolument libre dans ses appréciations, ne manquait pas de communiquer aux autres sous-comités, en séance plénière, les notes provisoirement accordées à chacun des exposants. Il n'a pas fallu moins de seize séances tenues du lundi 11 juin jusqu'au samedi 30 juin pour fixer les propositions de récompenses à soumettre au Jury; la plupart de ces séances commençaient à 9 heures du matin et se prolongeaient jusqu'à deux ou trois heures de l'après-midi.

C'est dans quatre séances spéciales, de six et huit heures chacune, qu'ont été définitivement arrêtées les récompenses de la Classe 86.

Avant d'en donner le tableau général, nous croyons utile de reproduire les récompenses accordées, en 1889, à la Classe 35 et à la Classe 36 :

INDUSTRIES ACCESSOIRES

(Exposition de 1889

RÉCAPITULATION GÉNÉRALE DU NOMBRE DES EXPOSANTS

ÉTRANGER, COLONIES FRANÇAISES ET FRANCE.	RÉSUMÉ PAR PAYS.								BONNETERIE.						BOUTONS.						PARAPLUIES, CANNES, ETC.					
	NOMBRE D'EXPOSANTS.	HORS CONCOURS.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉS.	HORS CONCOURS.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉS.	HORS CONCOURS.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉS.	HORS CONCOURS.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉS.
République Argentine	11	"	"	"	"	"	4	7	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"
Autriche-Hongrie	17	1	"	1	7	5	2	1	"	"	"	"	"	"	1	1	2	1	2	"	"	"	1	"	"	"
Belgique	17	"	"	3	4	9	1	"	"	1	1	1	"	"	"	"	"	3	"	"	"	"	"	1	"	"
Chili	7	"	"	"	"	"	3	4	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	2
Danemark	1	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
République Dominicaine	1	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"
Équateur	2	"	"	"	"	1	"	1	"	"	"	1	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Espagne	17	"	"	"	3	9	2	3	"	"	1	4	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
États-Unis	9	"	"	1	4	"	3	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	1	"	"	2	"	"	"
Grande-Bretagne	18	"	"	1	4	3	3	7	"	"	"	"	"	2	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Grèce	19	"	"	"	"	1	6	12	"	"	"	"	"	7	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	2
Guatémala	3	"	"	"	"	"	1	2	"	"	"	"	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	2
Hawaï	1	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Italie	3	"	"	"	"	2	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"
Japon	11	"	"	"	"	"	6	5	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	1	"	"	"	"	"	"	"
Luxembourg	2	1	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	2
Norvège	2	"	"	"	1	"	1	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Paraguay	5	"	"	"	"	"	3	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	1
Pays-Bas	1	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Portugal	10	"	"	1	"	"	8	1	"	1	"	"	1	"	"	"	1	"	1	"	"	"	"	"	2	"
Colonies portugaises	3	"	"	"	"	"	"	3	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	3
Roumanie	3	"	"	"	"	"	2	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Russie	10	"	"	"	3	3	4	"	"	"	"	1	3	"	"	"	1	1	"	"	"	"	"	"	"	"
Salvador	10	"	"	"	"	1	2	7	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	1
Serbie	242	"	"	"	"	5	11	226	"	"	"	2	3	55	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
République Sud-Africaine	1	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1
Suisse	17	"	"	4	6	5	1	1	"	3	6	4	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"
Uruguay	3	"	"	"	"	"	2	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Brésil	6	"	"	"	"	1	4	1	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"
Mexique	13	"	"	"	"	1	7	5	"	"	"	1	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	4	4
Algérie	7	"	"	"	"	"	1	6	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"
Cochinchine	3	"	"	"	"	"	1	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Guadeloupe	6	"	"	"	"	"	6	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Guyane française	1	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Indes françaises	2	"	"	"	"	"	1	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Mayotte et Comores	1	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Nouvelle-Calédonie	3	"	"	"	"	"	3	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"
Réunion	4	"	"	"	"	"	1	3	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	1
Sénégal	2	"	"	"	"	"	1	1	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"
Tahiti	2	"	"	"	"	1	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"
Annam-Tonkin	3	"	"	"	"	"	1	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Cambodge	1	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Gabon-Congo	4	"	"	"	"	1	"	3	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	1	"	"
Étranger et Colonies françaises	504	2	"	11	34	49	96	312	1	5	8	15	16	66	1	1	4	6	6	2	"	"	3	4	17	19
France	265	9	4	35	89	96	29	3	"	8	18	27	6	"	1	3	12	7	3	"	1	3	7	8	2	1
TOTAL GÉNÉRAL	769	11	4	46	123	145	125	315	2	13	26	42	22	66	2	4	16	13	9	2	1	3	10	12	19	20

DU VÊTEMENT.

— Classe 35.)

RÉCOMPENSÉS PAR PAYS. — LEURS RÉCOMPENSES.

CORSETS.						ÉVENTAILS.						GANTERIE.							LINGERIE, CHEMISERIE, CRAVATES.						TISSUS ÉLASTIQUES.					
HORS CONCOURS.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉS.	HORS CONCOURS.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉS.	HORS CONCOURS.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉS.	HORS CONCOURS.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉS.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉ.
"	"	"	"	1	1	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	1	2	"	"	"	"	1	3	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	2	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	2	2	"	1	"	"	"	"	"	"
"	1	2	2	1	"	"	"	"	1	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	1	1	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	2	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	2	1	3	"	"	1	3	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"
"	1	1	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	2	"	"	1	"	1	"	"	"	"	3	1	3	3	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	1	3	2	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	4	3	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	1	"	"	"	"	3	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	1	"	"	"	"	"	"
"	"	1	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	6	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	1	16	"	"	"	2	7	155	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	2	1	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	1	1	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	1	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	3	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	3	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	6	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"
"	2	4	4	7	8	"	"	3	7	18	18	"	"	2	4	5	5	20	"	"	7	8	27	179	"	1	1	"	"	"
1	4	16	15	5	2	1	2	6	2	2	"	"	2	6	7	7	4	"	4	7	16	27	3	"	2	2	7	3	4	"
1	6	20	19	12	10	1	2	9	9	20	18	"	2	8	11	12	9	20	4	7	23	35	30	179	2	3	8	3	4	"

INDUSTRIES DIVERSES
(Exposition de 1900)

RÉCOMPENSES DES EXPOSANTS

ÉTRANGER, COLONIES FRANÇAISES ET FRANCE.	TISSUS ÉLASTIQUES, BRETELLES, JARRETIÈRES.							BOUTONS, BOUCLES, OEILLETS.							BONNETERIE.						
	HORS CONCOURS.	GRAND PRIX.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉ.	HORS CONCOURS.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉ.	HORS CONCOURS.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉ.
Allemagne	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	2	"	"	"	"
Autriche	"	"	"	"	"	"	"	1	"	1	3	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"
Belgique	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Bulgarie	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"
Canada	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Chine	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Corée	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Croatie-Slavonie	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Cuba	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Danemark	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Équateur	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Espagne	"	"	"	1	"	"	"	"	"	1	1	"	"	"	"	"	"	2	3	"	"
États-Unis	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"
Grande-Bretagne	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	2	"
Grèce	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	1	1	"
Guatémala	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Hongrie	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	2	"	"	"
Indes néerlandaises	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Italie	"	"	1	"	1	"	"	"	"	1	"	1	"	"	"	"	2	3	2	"	"
Japon	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	1	"	"	"	"	1	2	"	"
Luxembourg	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Maroc	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Mexique	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Monaco	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Norvège	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Pays-Bas	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Pérou	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"
Portugal	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"
Roumanie	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	1	1	2	"
Russie	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"
Saint-Marin	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Serbie	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Suède	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"
Suisse	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	1	"	"	"
Turquie	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Bosnie-Herzégovine	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Algérie	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Guadeloupe	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Guyane	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Indo-Chine	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Martinique	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Nouvelle-Calédonie	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Océanie	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Réunion	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Sénégal	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Soudan	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Tunisie	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Étranger et Colonies françaises	"	"	1	2	2	1	"	1	"	3	4	3	1	"	2	1	5	12	12	5	"
France	1	1	2	"	2	2	"	3	4	5	8	6	1	"	3	3	13	17	6	"	"
TOTAL GÉNÉRAL	1	1	3	2	4	3	"	4	4	8	12	9	2	"	5	4	18	29	18	5	"

DU VÊTEMENT.
— Classe 86.)

FRANÇAIS ET ÉTRANGERS.

CHAUSSURES ET FOURNITURES.							GANTERIE.							CHAPELLERIE ET FOURNITURES.							MODES (Fantaisies et fournitures pour).					
HORS CONCOURS.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉS.	HORS CONCOURS.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉ.	HORS CONCOURS.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉS.	HORS CONCOURS.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	2	4	4	"	"	"	"	2	2	1	"	"	"	2	3	4	1	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	1	1	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	1	6	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	1	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"
"	"	"	1	1	3	"	"	"	"	"	"	"	"	1	1	3	5	3	"	2	"	"	"	"	1	"
"	"	1	1	1	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	2	1	2	1	"	"	"	"	"	"	"
"	4	4	6	"	"	1	"	"	1	"	"	"	"	"	2	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	1	3	4	"	"	"	"	1	1	1	"	"	"	1	"	3	1	"	"	1	"	"	"	1	"	"
"	"	"	3	5	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	2	1	12	23	"	"	"	"	2	2	"	"	"	"	1	2	"	1	"	"	"	"	"	"	"
"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	4	4	4	"	"	"	"	"	1	"	"	"	1	4	3	5	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	2	8	7	7	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	1	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	2	2	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	1	1	1	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	1	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	2	1	1	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	5	5	5	"	"	"	"	"	2	1	"	"	"	"	3	"	2	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	2	4	3	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	4	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	3	5	5	2	1	"	"	"	"	1	2	"	"	"	"	2	3	1	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	2	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	1	2	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	1	"	"	"	"	"	1	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	1	"	"	"	2	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	1	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	4	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	3
1	"	"	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	2	"	"	"	"	"	"	"
1	6	19	42	57	64	2	"	1	5	5	8	4	1	3	6	27	38	28	18	7	"	"	"	1	3	4
5	6	27	31	28	5	"	3	5	10	5	1	"	"	5	6	23	20	6	"	"	1	2	4	11	8	4
6	12	46	73	85	69	2	3	6	15	10	9	4	1	8	12	50	58	34	18	7	1	2	4	12	11	8

IMPRIMERIE NATIONALE.

INDUSTRIES DIVERSES
(Exposition de 1900.

RÉCOMPENSES DES EXPOSANTS

ÉTRANGER, COLONIES FRANÇAISES ET FRANCE.	CHEVEUX ET COIFFURES.							FLEURS ET PLUMES, COURONNES MORTUAIRES.							ÉVENTAILS, ÉCRANS.						
	HORS CONCOURS.	GRAND PRIX.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉ.	HORS CONCOURS.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉ.	HORS CONCOURS.	GRAND PRIX.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉ.
Allemagne	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"
Autriche	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	3	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"
Belgique	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Bulgarie	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Canada	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Chine	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	2	"	"
Corée	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"
Croatie-Slavonie	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Cuba	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Danemark	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Équateur	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	4	2	"	"	"	"	"	"	"	"
Espagne	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	1	"	"
États-Unis	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"
Grande-Bretagne	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Grèce	"	"	"	"	"	2	"	"	"	"	2	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Guatémala	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Hongrie	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Indes néerlandaises	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Italie	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"
Japon	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	4	5	6	"
Luxembourg	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Maroc	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Mexique	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	1	"	1	1	"	"	"	"	"	"	"
Monaco	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Norvège	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Pays-Bas	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Pérou	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Portugal	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	7	"	"	"	"	"	"	1	"
Roumanie	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	1	"
Russie	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Saint-Marin	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Serbie	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Suède	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Suisse	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Turquie	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Bosnie-Herzégovine	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Algérie	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Guadeloupe	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Guyane	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Indo-Chine	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	1	"	1
Martinique	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Nouvelle-Calédonie	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Océanie	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Réunion	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Sénégal	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Soudan	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Tunisie	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Étranger et Colonies françaises	"	"	"	1	1	3	1	"	"	1	7	13	10	1	"	"	2	5	12	10	1
France	1	"	4	1	4	2	"	1	2	9	14	5	1	"	1	"	4	7	"	"	"
TOTAL GÉNÉRAL	1	"	4	2	5	5	1	1	2	10	21	18	11	1	1	"	6	12	12	10	1

DU VÊTEMENT. (Suite et fin.)
— Classe 86.)

FRANÇAIS ET ÉTRANGERS. (Suite et fin.)

LINGERIE, CHEMISERIE.							CRAVATES.							CORSETS ET FOURNITURES.							CANNES, PARAPLUIES, OMBRELLES, FOUETS.						
HORS CONCOURS.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉ.	HORS CONCOURS.	GRAND PRIX.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉ.	HORS CONCOURS.	GRAND PRIX.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉ.	HORS CONCOURS.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉ.
"	"	2	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	3	3	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"
"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	1	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	1	"	"	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	2	"
"	"	"	1	1	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	1	"	"	"	1	"	"	"	"
"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	1	1	3	"	1	"	"	"	1	1	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	1	"	"	3	"	"
"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"
"	"	"		"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	2	1	"	"	"	"	"	1	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	2	2	"	"	"	"	"	"	2	"	"	"	"	"	"	1	"	"	1	"	"	"	3	"	"
"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	1	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	1	1	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
1	"	"	"	1	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	2	"	"	"	"	"	1	2	"
"	"	"	1	"	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	1	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
1	1	10	18	7	9	"	"	"	1	2	3	1	"	"	1	1	3	5	5	"	1	1	1	1	11	7	"
4	2	15	11	10	1	"	2	"	2	3	2	"	"	3	"	8	9	14	2	"	2	1	4	9	5	"	"
5	3	25	29	17	10	"	2	"	3	5	5	1	"	3	1	9	12	19	7	"	3	2	5	10	16	7	"

RÉCOMPENSES ACCORDÉES AUX EXPOSANTS DE LA CLASSE 36,
À L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE 1889.

		FRANCE, COLONIES ET PAYS de protectorat.	ÉTRANGER.	ENSEMBLE.
Grands prix		3	2	5
Médailles	d'or	50	38	88
	d'argent	144	130	274
	de bronze	135	179	134
Mentions honorables		59	166	225
Totaux		391	515	906

RÉCOMPENSES ACCORDÉES AUX EXPOSANTS DE LA CLASSE 86,
À L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE 1900.

		FRANCE, COLONIES ET PAYS de protectorat.	ÉTRANGER.	ENSEMBLE.
Grands prix		35	21	56
Médailles	d'or	128	72	200
	d'argent	150	133	283
	de bronze	105	153	258
Mentions honorables		36	125	161
Totaux		454	504	958

On voit par la comparaison des tableaux des récompenses des deux dernières Expositions tenues à Paris (1889-1900) que les principes mis en vigueur en 1889 ne sont pas les mêmes que ceux pratiqués en 1900. Voici ce que, dans son introduction au rapport de 1889, M. Mortier disait au sujet du nombre et de la nature des récompenses accordées :

Je dois enfin, et pour finir, vous communiquer l'impression que nous avons éprouvée, MM. Hayem, van Bergen et moi, lors des opérations du Jury de groupe, quand il nous fut donné de comparer vos propositions avec celles des autres classes. Nous avons constaté à regret que, contrairement à la plupart des autres jurys, vous aviez été d'une extrême sévérité dans l'attribution des récompenses, surtout dans celles d'ordre supérieur. Le sentiment de discrétion auquel vous avez obéi, en vue de faciliter les opérations des jurys futurs, aurait pu être mal interprété. Il n'en a rien été heureusement : de ce fait, aucun discrédit n'est résulté pour votre Classe, aucune critique n'a atteint vos décisions, car, si la Classe 35 avait moins de récompenses que les autres, on était forcé de reconnaître que celles que vous aviez accordées avaient d'autant plus de valeur que vous les aviez mesurées avec plus de parcimonie. En tout cas, une réunion préparatoire des présidents de classe d'un même groupe, avant l'ouverture des travaux du Jury, eût permis de discuter la question et d'assurer l'uniformité : on eût évité ainsi les divergences de vues et surtout de résultats que nous venons de signaler.

Les règles qui ont présidé en 1900 à l'application des récompenses sont celles de la justice tempérée par un sentiment très vif de bienveillance et de libéralité courtoise pour tous et surtout pour les étrangers.

Toutefois un fait mérite d'être très particulièrement signalé : c'est l'accord qui s'est établi sur la nécessité de tenir compte des antécédents moraux des exposants et sur l'obligation de se montrer rigoureux à l'égard des maisons qui, au début de leur établissement, n'avaient pas craint de copier les marques, les étiquettes, les signes distinctifs employés antérieurement par les fabricants de produits similaires.

Les Jurys des récompenses ne sont pas évidemment des tribunaux ni des cours d'appel ; ils n'ont ni à critiquer ni à punir, mais ils sont pourvus du droit et du devoir de décerner de justes récompenses. En cette qualité, ils exercent non pas seulement une fonction comparable à celle d'un juge, mais un véritable sacerdoce ; chaque exposant est tenu de faire passer devant les yeux des jurés son existence tout entière, son complet *curriculum vitæ*. En cette qualité, le Jury est le véritable défenseur des règles de loyauté et des principes de délicatesse qui doivent régir les relations internationales.

Ce sont ces règles et ces principes dont n'a jamais manqué de s'inspirer le Jury des récompenses de la Classe 86. Aussi a-t-il obtenu plusieurs fois des résultats dont un, entre autres, doit être mentionné. Des membres du Jury ayant, devant une vitrine, manifesté leur étonnement de voir un exposant étranger se servir des marques et des étiquettes semblables à celles d'un de leurs collègues du Jury français, l'exposant, qui depuis plus de trente ans faisait usage de ces marques, s'est rendu aux observations de quelques-uns des membres du Jury international. Bien qu'il n'y fût ni invité ni sollicité par le principal intéressé, il a consenti à modifier pour l'avenir, et au profit de ce dernier, des marques qu'auraient pu autoriser les tribunaux, mais que la loyauté internationale réprouvait. Un fait de cette nature témoigne en faveur de ceux qui l'ont provoqué et de ceux qui l'ont accompli et accepté. Souhaitons qu'il ne reste pas isolé et qu'il serve dans l'avenir de salutaire et fécond exemple.

C'est par de pareils procédés que les mœurs préparent la création et l'application des lois; et quelles lois sont plus recommandables et plus nécessaires que celles qui garantissent la propriété commerciale et industrielle ! Les expositions ont, sous ce rapport, fait le plus grand bien à la cause des droits de propriété si souvent méconnus, violés et sacrifiés au profit de la fraude et de l'usurpation.

La réunion préparatoire des présidents de classe, proposée et préconisée par M. Mortier en 1889, n'a malheureusement pas été prescrite par l'Administration, et il a été en 1900, de même que dans les Expositions précédentes, impossible de poser et d'adopter, pour la détermination des récompenses, des règles et des principes communs et des procédés uniformes. Peut-être l'Administration a-t-elle pensé que le Jury de groupe pouvait introduire entre les récompenses accordées par chaque classe cette harmonie et cette homogénéité qui nous paraissent indispensables; peut-être a-t-elle estimé que le Jury de groupe passerait la faux de la revision sur un certain nombre de têtes couronnées de grands prix et transformerait ces grands prix en médailles d'or.

Pour attendre de pareils actes d'un Jury de groupe, il faut se former une conception particulière de son rôle et de son fonctionnement.

Le Jury de groupe réunit un trop grand nombre de classes et dispose d'un espace de

temps trop limité pour pouvoir examiner en détail chacune des récompenses, ne fût-ce que les plus hautes, accordées par les jurys de classe. Jaloux de ne pas être un tribunal d'enregistrement, désireux de faire triompher les principes d'équité et, tout en sanctionnant l'indépendance des premiers juges, de redresser seulement les erreurs par trop manifestes et les actes empreints d'injustice ; rempli de la volonté de faire respecter les règlements organiques, d'apporter aux questions particulières des solutions d'intérêt général, de faire adopter pour tous les exposants français et étrangers une jurisprudence internationale, le Jury de groupe ne peut et ne doit descendre qu'à titre exceptionnel dans l'examen des réclamations collectives, des protestations individuelles, des modifications formulées par les commissaires ou les jurés étrangers. C'est là, d'ailleurs, une assez lourde et assez délicate besogne. Qu'on en juge par le travail considérable dévolu au Jury de notre groupe (Groupe XIII) qui avait à apprécier les récompenses attribuées par onze classes des plus importantes de l'Exposition : les Classes 76 à 87, et qui n'avait qu'une semaine pour mener à bien sa tâche laborieuse et pénible. Comment aurait-il été possible de critiquer et de peser non pas seulement les quelques milliers de médailles d'or, d'argent ou de bronze, mais seulement les quelques centaines de grands prix si largement accordés aux exposants de premier ordre de tous les pays du monde?

Le Jury de notre groupe s'est acquitté de sa mission de la façon la plus consciencieuse et la plus complète : pendant cinq séances où chacun des rapporteurs de toutes les classes a rendu compte des opérations des Jurys des récompenses, il a discuté, examiné et délibéré avec une largeur de vues, une impartialité et un respect de l'équité qui méritent les plus grands éloges, et qui n'ont d'égales que la compétence et l'autorité de chacun de ses membres. Il ne serait pas juste de ne pas en remercier et en féliciter publiquement le président de notre Jury de groupe, l'honorable et si estimé M. Balsan, qui a dirigé nos travaux et nos débats avec tant de bonne grâce et d'une humeur toujours égale et souriante ; qui a fait prévaloir les solutions les plus équitables et qui, en observant vis-à-vis de chacun de nous, les règles de la plus parfaite courtoisie, a su inspirer à nos collègues de la France et de l'étranger le sentiment de la bienveillance, de la justice et de la solidarité internationales.

Il est évident que le Jury de la Classe 86 s'est montré beaucoup plus libéral que ses devanciers : nous aurions mauvaise grâce à le lui reprocher et à nous élever contre le nombre de grands prix et de médailles d'or qu'il a cru devoir décerner, aussi bien aux étrangers qu'aux Français.

Il y avait des mérites si éclatants, et des efforts et des sacrifices si considérables avaient été accomplis, que la sévérité aurait pu passer pour de la rigueur et la parcimonie être taxée d'injustice.

Toutefois nous ne pouvons nous dispenser de déclarer que les grandes récompenses peuvent facilement perdre de leur valeur si on les multiplie à l'excès, et qu'il y a une mesure qu'il convient d'observer et de ne jamais dépasser. Comme dit le poète latin :

. . . . . Sunt certi denique fines
Quos ultra citraque nequit consistere rectum.

Or, ce qu'il y a de particulièrement souhaitable en matière de récompenses, c'est que les plus élevées ne soient accordées qu'à ceux qui, par un travail constant, par des créations personnelles, par des établissements et des institutions sans pareils, font honneur à la civilisation, à leur pays et à l'humanité : c'est à ceux-là seuls que doivent être réservés les grands prix.

Fort heureusement, la plupart de ceux qu'a accordés la Classe 86 répondaient à ce programme, réalisaient cet idéal et étaient de nature à attirer l'admiration et à provoquer l'enthousiasme. Il serait injuste de ne pas le reconnaître et il nous est doux de le proclamer.

C'est avec une joie sans mélange que nous avons dépouillé le dossier volumineux des demandes de récompenses en faveur des collaborateurs, c'est-à-dire de tous ceux qui, dans la pratique de leur métier ou de leur spécialité, ont participé à la mise en œuvre des merveilles exposées. Ce dossier aurait pu être justement considéré comme le livre d'or de notre Classe, car il contenait, à côté de noms d'artistes déjà réputés et plusieurs fois récompensés, les noms d'ouvriers et d'ouvrières du plus rare mérite et dont le dévouement et les services de longue date n'avaient d'égale que la modestie : élever d'un degré les premiers, consacrer leur réputation déjà établie ; faire sortir de l'ombre les seconds et faire rayonner sur eux la lumière de l'équité et l'éclat des récompenses, quelle mission agréable et digne d'être enviée ! Nous l'avons remplie sans crainte d'être critiqués ni blâmés, ayant seulement le regret que beaucoup de chefs de maison n'aient pas répondu par la désignation de leurs collaborateurs aux appels réitérés de la Commission supérieure de l'Exposition et du Jury de la Classe 86.

COLLABORATEURS.

Médailles d'or	45	France	40
		Étranger	5
Médailles d'argent	198	France	163
		Étranger	35
Médailles de bronze	350	France	265
		Étranger	85
Mentions honorables	213	France	117
		Étranger	96
Total			806

C'est pendant presque tout le mois de juin 1900 qu'ont duré, ainsi que nous l'avons déjà dit, les travaux du Jury des récompenses de la Classe 86. Ce long espace de temps n'a pas seulement servi à apprécier les mérites des exposants, mais à créer entre des collègues animés des mêmes sentiments, de la même ardeur, d'un commun désir de justice, des sentiments d'estime et d'amitié que rien désormais, ni les distances, ni le temps, ne saurait affaiblir ou atténuer.

La sympathie, l'attachement, l'esprit de solidarité nés de ces relations quotidiennes, de ces travaux accomplis sans relâche, ont eu maintes occasions de se manifester, soit dans le cours de nos séances, soit en dehors de l'enceinte de l'Exposition; ils ont provoqué, à la suite de discours enthousiastes, des effusions chaleureuses et touchantes dont le souvenir n'est pas près de disparaître.

Rappelons-les, car ils sont le plus grand honneur dont puissent légitimement s'enorgueillir ceux qui ont présidé et coopéré aux destinées de la Classe 86, et d'abord M. Muzet, le président qui a apporté aux Comités d'admission et d'installation et au Jury des récompenses la notoriété de son nom, sa volonté et son activité inlassables et la grande expérience acquise dans la pratique et souvent dans l'organisation des expositions qui se sont succédé depuis près d'un quart de siècle; et ensuite les vice-présidents, MM. Hugot et Mortier, dont chacun a pu apprécier les mérites distingués et la courtoisie pleine d'urbanité; et à côté d'eux M. Famchon qui, en sa qualité de secrétaire, a été, pendant près de deux ans, le rédacteur si fidèle de toutes nos séances et a pris une part si large, si active, si personnelle à la constitution et à l'installation de la Classe et à toutes les opérations du Jury. Oui, c'est à l'abri et, pour ainsi dire, sous l'égide de ces souvenirs confraternels que nous plaçons le rapport des opérations et des travaux du Jury de la Classe 86. Puissent nos collègues français et étrangers déclarer que nous n'avons pas été inférieurs à la tâche qu'ils nous avaient assignée et que nous n'avons pas trop démérité d'eux en essayant de répondre de notre mieux à leur bienveillante et peut-être excessive confiance!

Le Jury supérieur, appelé à ratifier plutôt qu'à rectifier les décisions du Jury de groupe, n'a apporté que très peu de changements aux listes des récompenses. Toutefois il a cru devoir attribuer un nouveau grand prix à un exposant français et une médaille d'or à un exposant étranger et transformer en médailles d'argent quelques médailles de bronze accordées à des exposants étrangers. Il a aussi, et avec raison, ajouté quelques récompenses en faveur de certains collaborateurs dont les patrons avaient remis tardivement les noms.

Avant de terminer cette Introduction déjà longue, qu'il nous soit permis d'examiner ce qu'a coûté la Classe 86. Nous avons rappelé aussi exactement que possible l'emplacement et les dispositions architectoniques de la Classe des Industries diverses du vêtement. Il n'est pas sans intérêt de se rendre et de rendre compte des frais divers occasionnés par l'installation d'une classe qui a nécessité des opérations de trésorerie importantes. Nous ne saurions mieux faire que de reproduire et de résumer le compte rendu financier qui a été si clairement exposé par le trésorier de la Classe 86; qu'il nous soit permis, au nom de tous nos collègues, d'exprimer à M. G. Donckèle la reconnaissance de la Classe pour la façon distinguée avec laquelle il a rempli les fonctions si lourdes et si absorbantes de trésorier.

RECETTES.

Versements des exposants, à titre de provision pour les frais d'installation, à raison de 500 francs par mètre linéaire de vitrine; 250 francs par mètre linéaire des parties en retour, sauf celles situées dans le salon d'honneur et sur les grands chemins de 5 mètres	579,075f 00c
Intérêts du 7 décembre 1899-9 avril 1901	7,843 10
Recettes diverses	678 30
TOTAL	587,596 40

DÉPENSES.

Installation.

Menuiserie, vitrines (après adjudication)	300,508f 08c
Glaces (après adjudication)	42,757 17
Peintures, inscriptions, sculptures	19,253 43
Tentures, velours, linoléum	36,435 73
Électricité (pour éclairer quelques emplacements un peu sombres)	3,118 00
Divers frais d'installation	2,866 00

Organisation et exploitation.

Gardiennage (traitements et habillements)	14,878 50
Frais de bureau	2,401 30
Gratifications aux gardiens et employés	2,560 00
Frais divers (électricité, timbres, indemnités, menus frais de gardiennage et de nettoyage)	5,429 80
Honoraires de l'architecte	15,133 20
Sommes remboursées à l'administration (parquets)	11,900 25
TOTAL	457,241 46

On le voit, les recettes ont dépassé les dépenses d'une somme de 130,354 fr. 94 c.

Le Comité, dans sa séance du 27 février 1901, a décidé que la répartition de cet excédent serait faite entre les exposants proportionnellement au versement de chacun d'eux et qu'il leur serait remboursé 22 fr. 20 p. 0/0. Cette répartition a porté sur une somme de 128,554 francs et a laissé un reliquat de 1,800 francs qui ont été attribués à diverses œuvres d'éducation professionnelle et de mutualité.

JULIEN HAYEM.

CHAUSSURE.

PARTIE RÉTROSPECTIVE.

Les organisateurs du Musée centennal, sans s'imposer de strictes limites, s'étaient cependant arrêtés dans leur choix au milieu du XVIIe siècle; c'est ainsi qu'à l'exception d'une poulaine étrangère, l'exposition rétrospective de la chaussure ne nous montrait guère de types antérieurs au règne de Louis XIV; mais, remontant plus avant dans le passé, l'exposition, au Palais du costume, des objets fournis par les fouilles de M. Al. Gayet aux nécropoles d'Antinoë offrait de précieux enseignements. Elle apprenait, en effet, comment se chaussaient, au temps de l'empereur Adrien, les riches fonctionnaires, les grandes dames de l'antique cité gréco-romaine; elle montrait les bottes montantes des uns, leurs molletières, véritables houseaux de cuir maroquiné, ornées de bandes de soieries ou de galons [1] et qui se portaient au moyen de jarretelles descendant d'un gros ceinturon de cuir posé directement sur la peau; elle faisait voir les fines chaussures des autres, sortes de mules en cuir bruni, rehaussées de rinceaux ou de motifs géométriques fixés au petit fer, tandis que des appliques dorées et gaufrées ornaient le dessus du pied. Parfois, cette mule était entièrement estampée d'or, telle une reliure de Grollier; elle était aussi capitonnée à l'intérieur, doublée de soieries brochées ou de toile de lin comme un coffret précieux [2]. Une de ces mules, trouvée dans la sépulture d'une femme nommée Euphemiaun, porte une inscription où la forme de l'U est celle qu'on retrouve de l'an 150 de notre ère à l'an 200. Elle a résisté ainsi à près de dix-sept siècles d'enfouissement. Il semble alors que le luxe asiatique ait épuisé la verve des artistes et produit une sorte de satiété, car les sépultures du même lieu, plus vieilles de quelques siècles, ne livrent plus que des corps dont les pieds sont complètement nus [3]. Quant aux croisés de Jean de Brienne, morts en terre étrangère, probablement sans chaussures de leur pays d'origine, ils ne paraissent pas en avoir porté lors de leur inhumation, ou, du moins, M. Gayet ne le signale pas.

Entre ces mules des belles Gréco-Romaines et celles des Françaises du XVIe siècle, contemporaines de Brantôme, l'écart est-il si grand? On eût souhaité que le Musée centennal renfermât quelqu'un de ces jolis patins dont parle le galant chroniqueur des dames « quand elles le faisoyent sortir et paroistre à demy du cotillon et le faisoyent remuer et fretiller par certains petits tours et remuements », ou bien encore quelque escarpin pointu — et point quarré — par le devant. « Et le blanc est le plus beau », ajoute Brantôme; si beau qu'on l'enjolive encore, lui aussi, au petit fer; les doreurs sur

[1] Al. Gayet, *Le costume en Égypte du IIIe au XIIIe siècle*, Paris, E. Leroux, 1900, p. 16. — [2] Al. Gayet, *Le costume en Égypte du IIIe au XIIIe siècle*, p. 19. — [3] Al. Gayet, *Le costume en Égypte du IIIe au XIIIe siècle*, p. 36.

cuir qui exécutent ce travail deviendront plus tard les relieurs. En tout cas, après douze ou treize siècles, ils font la même besogne que les doreurs sur cuir d'Antinoë. Gaignières nous a gardé la figure d'un patin vénitien; il est porté par une danseuse, de celles qui montrent leur culotte d'homme en sautant la volte [1]; il est à haute semelle, comme celui d'une mousmé japonaise, et repoussé au fer chaud. Cluny conserve des patins français du même temps; l'un, en cordouan doré, est découpé de rosaces à jour et frappé de petits décors sur cuir verdâtre [2]; un autre, qui provient, dit-on, de la garde-robe de Catherine de Médicis, est à pointe plate et carrée, avec talon très haut, en peau blanche garnie d'une étoffe de soie brodée de rosaces d'argent [3].

Néanmoins, les motifs de décoration rapportée augmentent peu à peu, et, dès le règne de Louis XIV, les patins s'agrémentent de rosaces de rubans, de galons, de broderies. On voit au musée de Cluny un de ces souliers de fabrication française : il est en satin blanc, le dessus recouvert d'un galon d'argent garni de dentelles, le talon revêtu de satin jaune, toutes les parties laissées libres ornées de lacets de soie blanche, cousus côte à côte; il a enfin des boucles en argent garnies de cailloux d'Alençon [4]. Rien de semblable, comme luxe et comme élégance, dans les vitrines du Musée centennal : on n'y voyait, dans un genre à peu près pareil, qu'une paire de souliers pointus à hauts talons, en cuir brodé d'argent sur le dessus du pied. Ces objets, propriété de Mme de Folleville, constituaient, avec les souliers d'homme exposés par Mme François Flameng, tout ce que le XVIIe siècle avait apporté de reliques. Quoi qu'il en soit des motifs de décoration, la forme des escarpins de dame ne varie guère au XVIIe siècle. Ce que la belle personne d'une image de Guérard achète en boutique, c'est le soulier de tout le monde, depuis celui de Mme de Montespan jusqu'à celui de la bourgeoise du Marais [5]. Un ornement précieux, une dentelle, un galon, une peau plus ou moins fine les différencie seuls; en tous cas, souliers d'homme et souliers de femme ont des talons de bois, en hêtre pour les uns, en aulne pour les autres, qui sonnent haut et fort sur les dalles d'église ou sur les planchers des palais.

La marche des élégantes en était saccadée, scandée; les hommes, au contraire, avec des talons larges de 10 centimètres qu'on teignait en rouge ou qu'on garnissait de cuir de même couleur, avaient le pied solidement assis. Puis, par morgue ou par dédain du paysan au talon plat, le gentilhomme avait monté le sien. «Pied plat», autant valait rustaud ou maroufle. Un orgueil de seigneur, au vieux temps, se traduisait toujours par une exploitation de sa sottise ou de sa crédulité. Les ouvriers talonniers naquirent de ce besoin de «s'élever»; ils excitaient les beaux seigneurs dans leurs excentricités, ils enchérissaient même, mais ils étaient certainement les premiers à en rire.

Le maréchal de Richelieu nous apprend qu'au temps de *Ma mie Margot*, de *La boulangère a des écus* et du *Mirliton mirlitaine*, la mode revint aux souliers de peau blanche,

[1] Voir *Lingerie*. Pour un patin semblable, dit *haut patin*, voir musée de Cluny (catalogue), n° 6652.

[2] Musée de Cluny (catalogue), n° 6645.

[3] Musée de Cluny (catalogue), n° 6646.

[4] Musée de Cluny (catalogue), n° 6669.

[5] Dép. des Estampes, M. d. 44.

à tout le moins de couleur claire; néanmoins, hommes et femmes ont conservé la boucle liant la patte sur le pied. « On fabriquait depuis peu, dit le Maréchal, des souliers qu'on appelle *de quart à l'anglaise* et qui sont beaucoup moins pointus. La pièce se porte toujours renversée, mais la boucle, souvent ornée de diamants, n'est plus cachée. Elle paraît au-dessus de la pièce, parée elle-même de deux courroies. Cette mode, qui a pris naissance sur le théâtre de l'Opéra [1], ne s'est cependant pas généralisée.

Les boucles de souliers, dont parle le Maréchal, sont en diamants pour les princes ou les très grandes dames : telle la dauphine Marie-Josèphe de Saxe, qui aura, dans son inventaire, publié par Germain Bapst, une boucle estimée 20,375 livres [2]. Les personnes moins riches adoptaient le caillou du Rhin ou l'argent ciselé par l'orfèvre Germain, en style rocaille. Elles avaient le double avantage de coûter moins et de courir moins de chance de perte. M. de Boufflers disait gracieusement, après la nuit du 4 août 1789, qu'il venait de déposer ses boucles aux pieds de la patrie.

L'exposition centennale était riche en boucles communes, de modèles courants, presque tous du style Louis XVI. Mais le type précieux, soit par sa qualité, soit par son originalité, ainsi que celui des époques Louis XIV ou Louis XV, y manquait absolument. Aucun talon rouge non plus, pas un de ces souliers élégants des fermiers généraux, à talons hauts et évidés, recouverts de gros de Naples ou de pluches rares, ou encore ornés de broderies en relief dans le style rocaille et dont on voit un spécimen au musée de Cluny, sous le numéro 6683.

D'une manière générale, le soulier d'homme reste sensiblement au XVIIIe siècle ce qu'il avait été au XVIIe; ses formes varient cependant quelque peu : les bouts, autrefois carrés chez les contemporains de Colbert, se sont amincis et effilés; les cuirs sont plus fins; la boucle a définitivement remplacé le nœud de ruban qu'on arrangeait, en 1680, sur son pied comme à sa cravate. Mais le soulier de femme s'affine davantage, et le grand portrait de Mme de Pompadour au Louvre le montre dans toute son élégance : il est à talon blanc, la pointe arrondie, un peu relevée à la chinoise. Si la peau est blanche, on la brode de semis de fleurs en tons polychromes. Le musée de Cluny possède une paire de ces souliers où les feuilles vertes sont mêlées à des ornements rocaille en argent; les talons sont décorés dans le même style; la boucle est restée en cailloux du Rhin montés en argent [3]. Et ce sera presque sans transition le soulier Louis XVI, car les formes changeront peu de 1750 à 1780; mais on emploiera moins la peau blanche, la soie mouchetée sera en faveur [4]; on usera aussi du satin de couleur foncée, ou rose, ou feuille morte. Les talons seront roses autant que blancs.

Nous touchons à la période révolutionnaire où mœurs et modes vont profondément changer. Vers 1789, la boucle disparaît; une femme de la société ne met pas plus de boucles qu'elle ne met de poudre, le genre ne le veut plus. Seules, les filles de la promenade des Tuileries en arborent encore de curieuses, en acier taillé à facettes, et qui

[1] Dép. des Estampes, O. a. 79, fol. 7, verso. — [2] G. Bapst, *Inventaire*, p. 188. — [3] Musée de Cluny (catalogue), n° 6693. — [4] Musée de Cluny (catalogue), n°s 6700, 6702, 6703, 6705, etc.

embrassent la forme du pied; le Musée centennal en possédait plusieurs types. Le rose est la couleur dominante. Le talon, abaissé, diminué, est rose; l'empeigne en peau, en satin, en soie, en damas est le plus souvent rose; la garniture qu'on y ajoute ou falbala est rose aussi. Pour le bal cependant, on garde encore le talon blanc; il est presque d'uniforme [1]. Chaussées de ces jolis et pimpants souliers, les belles dames iront brouetter la terre au Champ de Mars pour les fêtes de la Fédération. On allait ainsi dans la boue avec ses talons roses ou blancs; on s'attelait aux tombereaux, et, ceux-ci une fois vides, « les hommes y faisaient monter les femmes [2] ».

La collection Jacquemant au Musée de Cluny conserve des mules découvertes brodées de quatre ruches aux couleurs nationales [3]. On vit de 1790 à 1795 beaucoup de ces chaussures, mais le talon s'y abaisse de plus en plus. En 1790, il est déjà très diminué; il est plat ou à peu près sous la Terreur, sauf chez les personnes que Chaumette nomme les hétaïres et qu'il voudrait forcer à porter des sabots.

L'idée de Chaumette partait d'un sentiment louable, en tout cas patriotique : il imaginait, par ce moyen, faire baisser le prix du cuir et permettre à nos soldats aux frontières d'avoir au moins des souliers. Lui-même, d'ailleurs, prêchait d'exemple; on le voyait sortir dans la rue ainsi chaussé pour se rendre aux Cordeliers. Le Musée centennal ne nous montrait aucune de ces chaussures bien intentionnées; Cluny, au contraire, en possède au moins une [4]. Mais, le plus souvent, la chaussure révolutionnaire est noire pour les hommes comme pour les femmes. Un soulier de femme de la collection Jacquemant est en cuir noir; deux larges pattes sont lacées sur le dessus [5], mais la coquetterie reprend ses droits avec le talon peint en rouge.

La Révolution, toutefois, a sa page marquée dans l'histoire de la chaussure : elle a tué le talon. A tort ou à raison, il rappelait les menuets de la reine, les marquises, les femmes du procès du Collier; la proscription l'atteignit comme ceux qui l'avaient porté. Aussi, en 1798, le soulier de femme est plat, avec l'empeigne double et dentelée; on n'y met ni paillettes ni boucles; on revient presque au cothurne romain. C'est avec des souliers de ce genre que les futures maréchales iront assister à la grande fête de Berthier. Les uns y seront de maroquin rouge, les autres de peau blanche, tous noués d'un cordonnet terminé par de petits glands d'or. La pointe reste plutôt exagérée. Chez les hommes, elle est signe de bon ton; ceux-ci ont leurs souliers en cuir léger, en galuchat le plus souvent. Enfin la mode des bottes commence :

Les patriotes
Port'nt des bottes:
Les muscadins,
Des escarpins.

Mais la nouvelle chaussure n'est pas adoptée par les patriotes seulement. En 1800, les *petits-vilains,* ceux qui seront plus tard les crevés, les gommeux, les snobs, portent

[1] *Cabinet des modes,* 1790, n° XIII, pl. III à V. — [2] *Cabinet des modes,* 1790, n° XV, pl. IV. — [3] Musée de Cluny (catalogue), n° 6712. — [4] *Idem,* n° 6727. — [5] *Idem,* n° 6711.

aussi la botte, parce qu'elle leur donne l'air anglais. Elle est alors extrêmement pointue, mais elle ne ressemble plus à la chaussure chinoise, assure le *Tableau du goût*[1], c'est-à-dire que le bout n'en est plus relevé comme sous Louis XVI.

Le Consulat et l'Empire achèveront la défaite du talon; il n'en sera plus question à la cour de l'empereur, et Joséphine se fût bien amusée si, dans ses cinq cent vingt paires de chaussures, on eût glissé un soulier à talon rouge, car elle en commande exactement ce nombre par an, «peu plus, peu moins», comme disaient nos pères. Elles vont l'une dans l'autre à 8 francs et sont en taffetas ou en peau. On voit à Cluny des souliers très plats, en satin noir du genre cothurne, avec une petite rosette sur le dessus, qui proviennent de sa garde-robe[2]. Les collectionneurs ont beau jeu, d'ailleurs, avec elle, car, sur cinq cents paires qu'elle prend[3], Joséphine n'en use pas deux cent cinquante, et cependant ces objets sont faits de rien, incroyablement légers, véritables bijoux d'étagère avec lesquels on ne pouvait ni ne devait marcher; le mot de Coppé à une dame qui se plaignait d'une chaussure éclatée, «Madame aura marché alors», était, moins qu'une malice, l'expression de la vérité. Si l'on veut bien se rappeler ici la paire de chaussures en mousseline brodée, avec chiffre J C, que contenait une des vitrines du Musée centennal, on sera fixé sur le peu de résistance de tels modèles. Ces mules avaient appartenu à Julie Clary, reine d'Espagne, laquelle tenait à son chiffre; fille de bourgeois, elle n'en avait pas moins des pieds de fée. Il faudrait mettre sur le même rang des souliers, à peu près semblables de forme, qu'on présentait comme ayant appartenu à la duchesse de Berry.

Sous l'Empire, les grands fournisseurs des élégantes sont la veuve Simon, un nommé Cholet, puis les sœurs Bonnet et Bourbon. Le cothurne est leur triomphe. Dans le portrait en pied de Mme de Talleyrand par Gérard, le cothurne, qui dépasse la robe, est d'une élégance parfaite, malgré les défauts de la personne, devenue grosse, lourde, moins que jolie. Certes, Noémie Woerlé a couru le monde en d'autres chaussures que ces mules de satin, lorsqu'elle suivait M. Grant, son premier époux. Elle ne marche plus maintenant, parce que la mode est de ne plus marcher, et, quand l'impératrice se risque dans le parc de Saint-Cloud, elle a des brodequins de maroquin, mais elle se hâte de rentrer et de les quitter, parce qu'ils lui blessent les pieds.

Leroy vend peu de souliers aux dames, car il ne les fait que par complaisance ou si on lui demande une broderie de Mme Fizelier. Hortense prend cependant chez lui une paire de bottines bleues qu'elle paye 21 francs. Mme de Luçay lui achète des souliers de satin de 50 francs, mais on voit par la rareté de ces mentions qu'il n'en tient pas article. Sous la Restauration, Michiels, qui habitait aux Bains Chinois sur le boulevard, sera cordonnier de Mme la duchesse d'Angoulême; un nommé Moos est celui du duc. Des Flamands sont aussi au premier rang parmi les chausseurs de l'époque. Les souliers de la duchesse de Berry, ceux du duc de Bordeaux enfant représentaient seuls au Musée

[1] *Tableau général du goût*, an VII, p. 195. — [2] Musée de Cluny (catalogue), n° 6722. — [3] Fréd. Masson, *Joséphine*, p. 28.

centennal l'époque de la Restauration. De même, le règne de Louis-Philippe n'était représenté que par une seule paire de souliers de femme lacés sur le côté, en étoffe marron, à bouts demi-carrés qui devaient dater de 1832 environ. Par compensation, on voyait dans une vitrine, au-dessous d'un habit brodé d'or d'après les dessins de Laffitte, une paire de chaussures singulières. L'une avait renfermé le pied-bot de Maurice de Talleyrand-Périgord, ci-devant évêque d'Autun, depuis prince de Bénévent et mari de la dame Grant dont nous parlions tout à l'heure. Entre le soulier quasi orthopédique et la mule, quelle distance! Il est vrai que le même Gérard, qui a si peu flatté l'ancienne Mme Grant, nous a laissé un Talleyrand frais, joli et de pied impeccable.

Quittons le Musée centennal et rentrons dans le salon de la Classe 86. La transition se fera facilement, sans secousse, sans embarras : choses d'antan et choses du jour sont, en effet, restées les mêmes. Les reliques du passé, objets de luxe le plus souvent (c'est même pour cela qu'elles ont pu échapper à la destruction et venir jusqu'à nous), n'évoquent guère que le souvenir de la vie facile, de celle des plaisirs. Et, en nous retrouvant devant les vitrines des grands faiseurs du jour, en y détaillant ces souliers de bal, ces escarpins, ces fines bottines, la confusion se fait dans notre esprit entre les fringantes marquises, les brillants seigneurs du temps et les belles madames ou les raffinés de nos jours. Il nous semble entendre les uns, échangeant de galants propos dans les galeries de Versailles; nous voyons les autres «flirter» dans nos salons parisiens; la pavane et la valse n'ont-elles pas favorisé les mêmes marivaudages? Éternel duo de l'homme et de la femme qui veut celle-ci irrésistible, qui commande à celui-là de ne rien perdre de ses avantages; sentiment de nature après tout, qui a fait le monde et grâce auquel le monde restera. Ne nous en plaignons pas, nous serions mal venu à le faire. D'ailleurs, rien ne change sensiblement ici-bas; un rapide examen de l'art de l'ancien cordonnier va nous en permettre une nouvelle preuve. Ne serait-ce que pour rentrer dans le cadre de notre étude, nous serions encore incité à la faire.

Cordonniers. — Sans nous arrêter trop longtemps à la joyeuse étymologie proposée par Garsault au XVIIIe siècle et tendant à expliquer le nom de cordonnier par celui de *donneur de cors au pied* [1], nous rappellerons que la communauté de ces artisans, nommés aussi sueurs, reçut ses statuts, en 1573, du roi Charles IX. Enchérissant sur sa passion de l'étymologie, ce même Garsault trouvait dans le mot sueur, dérivé mathématique du mot latin *sutor*, une indication plus qu'originale : «Ce terme, dit-il, signifie qu'ils ont droit de mettre leur cuir au suif»; mais il ne tient pas autrement à son opinion : «Les étymologies, en général, ajoute-t-il, sont souvent si forcées... qu'on peut en faire grâce au public». Nous partageons son sentiment et ferons comme lui.

La corporation des cordonniers se divisa de bonne heure en trois branches, lorsque les souliers de femme, fabriqués en étoffe ou en cuir léger, exigèrent des mains plus

[1] La Confrérie royale des cordonniers du Roi, de la Reine, des princesses et des marchands privilégiés suivant la cour avait été érigée aux Quinze-Vingts en 1645. On y voyait un vitrail en six compartiments de la vie des saints Crespin et Crespinien, les patrons de la cordonnerie. (Dép. des Estampes, R.c. 13, fol. 69.)

habiles que ne l'étaient celles des bottiers pour hommes. Les «soyeux» actuels sont nés, d'ailleurs, de cette division. Ces trois branches distinctes avaient chacune leurs jurés particuliers; aussi nulle communauté de France n'eut jamais tant d'officiers que celle des cordonniers. Une autre particularité de la cordonnerie a été l'ingérence qu'elle dut subir, au XVIIe siècle, de la part de certains ordres religieux, en tant que producteurs. En 1645, un couvent s'était créé, comprenant un certain nombre d'adeptes, dirigés par un maître et privilégiés du grand prévôt. Ces hommes travaillaient tous du métier de cordonnier, mettaient en commun le produit de leur travail et, les dépenses de la maison une fois prélevées, distribuaient le surplus aux pauvres. Comme religieux, ils étaient contraints au célibat, mais n'étaient pas engagés par des vœux solennels. L'archevêque de Paris, Hardouin de Beaumont, dont ils dépendaient, homologua leurs statuts en 1664. Voilà un rare exemple, peut-être l'exemple unique, en dehors des ouvroirs d'hôpitaux ou des ateliers des bagnes, d'ouvriers ne touchant point un salaire.

En dépit des divisions de la corporation, dont nous avons parlé plus haut, le cordonnier de chaque branche avait le droit de confectionner toute chaussure de cuir. Le plus souvent cependant, chacun s'en tenait à la partie adoptée par lui.

Le cordonnier pour hommes faisait la botte ou le soulier. Le cordonnier-bottier exerçait un métier assez pénible; il faisait la botte forte pour courriers et postillons, en cuir de bœuf fort épais, avec contreforts sur les côtés, en cas de chute du cheval sur la jambe, et avec genouillère en haut, dite aussi *bonnet*. Il faisait aussi la botte molle, celle des mousquetaires et des dragons, enfin la guêtre de cuir. La botte demi-forte fut en usage à la fin du XVIIe siècle et au commencement du XVIIIe; elle était dite *à baleines*, c'est-à-dire que, le cuir étant plus léger, on cousait à l'intérieur deux buscs de métal pour maintenir et l'empêcher de plisser.

Le cordonnier pour hommes fabriquait le soulier ordinaire avec fortes semelles. Ce même soulier devient un escarpin si la semelle est plus légère; il y a aussi l'escarpin de botte, qu'on chausse dans les bottes fortes de cheval pour pouvoir retirer celles-ci sans avoir les pieds nus. Indépendamment de ces objets résistants, le cordonnier pour hommes exécute aussi les pantoufles de maison, les galoches à semelles de bois, les chaussons à semelles pour salles d'armes ou jeux de paume; les bottines, qui, au XVIIe siècle, n'étaient que des molletières de cuir ne tenant pas au soulier; enfin, le claque, sorte de second soulier pour l'hiver, qui emprisonnait le premier et le gardait des boues et de la pluie. Il emploie tout à la fois le talon en bois de hêtre ou celui de cuir.

Les cordonniers pour femmes exécutent des travaux beaucoup plus délicats, au XVIIe siècle surtout; les souliers de femme diffèrent en effet, sous tous rapports, de ceux des hommes : la semelle, d'abord, est plus légère; l'empeigne est taillée dans un cuir blanc de mouton, sur lequel on colle une étoffe; le talon, enfin, est très différent de forme de celui des hommes; presque toujours en bois d'aulne léger, il est particulièrement haut entre 1650 et 1780, de forme évasée en haut et pointue en bas; on le

IMPRIMERIE NATIONALE.

couvre d'un passe-talon en peau, et cette peau se teint en blanc, en rouge, en vert, etc. La mode des talons de bois pour hommes et femmes dura longtemps; elle produisait même un assez curieux effet dans les danses, sauf dans le cas où les personnes délicates faisaient garnir le dessous de leurs talons d'une lamette de cuir pour assourdir le bruit de *jambes de bois* produit sur le parquet. En résumé, si l'on fait abstraction des machines employées aujourd'hui, l'art du cordonnier, c'est-à-dire les principes, les moyens de faire une chaussure, sont encore aujourd'hui ce qu'ils étaient autrefois. Les boucles, qui avaient été laissées de côté, commencent à reparaître dans les chaussures de femmes; les talons de bois, les cordons, les agrafes sont restés; les œillets, les élastiques, enfin les boutons, depuis surtout qu'on fait facilement les boutonnières, se rattachent à la fabrication moderne.

N'oublions pas les décrotteurs, cette corporation modeste qui, dès le règne de Louis XIII, «posait cire en bottes» aux gens crottés. Et, certes, le Paris de Ninon de Lenclos justifiait leur fonction, en hiver surtout. Les ecclésiastiques, les petits abbés usaient surtout du décrotteur :

Monsieur l'abbé vient de trotter
Sur ses pieds, faute de carrosse.
Il faut donc, pour le décrotter,
Et belle cire, et bonne brosse [1].

Ces vers figurent au bas d'une image de Trouvain montrant un abbé aux prises avec un décrotteur «qui l'accommode».

Plus tard, sous Louis XV et sous Louis XVI, les décrotteurs deviendront aristocrates. Ils n'aiment que les gens de qualité, et, si l'on est bien mis, le décrotteur, tout en offrant ses services et se contentant du sou qu'on lui jette, qualifie son client de «Monseigneur», de «mon général», de «Monsieur le marquis». L'ouvreur de portières de nos jours a renchéri quelque peu sur lui, car pour lui tout le monde est prince.

En 1790, les décrotteurs passent à la Révolution. On les entend crier : «Un coup de vergette en passant, bon citoyen [2]». Ils deviennent importants, indicateurs de la police, tout à l'heure septembriseurs et compagnons des Tricoteuses.

L'Exposition nous a fait voir le décrotteur mécanique, ingénieuse machine mue par l'électricité et dans laquelle une pièce de 10 centimes introduite déterminait le mouvement. Celui-là ne changera plus; il se perfectionnera tout au plus. Plus de «Monseigneur», plus de «Monsieur le marquis», adieu la chronique! L'électricité, la machine a fait sa chose du pauvre artisan. Il ne tenait pas grand'place ici-bas, et cependant il lui faut disparaître.

[1] Dép. des Estampes, O. a. 49, fol. 147. — [2] *Cabinet des modes*, 1790, p. 23.

LA CHAUSSURE À L'EXPOSITION DE 1900.

FRANCE.

102 exposants : 5 hors concours; 6 grands prix; 27 médailles d'or; 31 médailles d'argent; 28 médailles de bronze; 5 mentions honorables.

L'Exposition de la chaussure était une des plus complètes, une des mieux réussies : chausseurs, fabricants de gros à la main ou à la machine, galochiers, chaussonniers, fournisseurs d'accessoires étaient venus en nombre; on n'en comptait pas moins de 102. Dans les articles dits *à la main,* ils ont prouvé que la fabrication française, celle de Paris principalement, est aujourd'hui la première du genre; ils ont montré aussi, dans l'emploi des procédés mécaniques, qu'ils avaient marché de l'avant, et s'ils ne vont pas encore de pair avec les maîtres de l'article, avec les Américains, ils ont marché hardiment, depuis quelques années surtout, dans la voie que ceux-ci avaient ouverte. Ils sont aujourd'hui au meilleur rang.

L'Exposition de 1900 a donc été pour la chaussure française un succès véritable. Le Jury l'a reconnu par les nombeuses récompenses de premier ordre qu'il lui a accordées.

Le distingué rapporteur de 1889 avait écrit, dans sa classification des exposants de la chaussure, *chausseurs ou cordonniers sur mesure,* confondant ainsi dans une même catégorie deux variétés de fabricants qui, cependant, se distinguaient déjà. Depuis, la hiérarchie s'est accentuée, et aujourd'hui le chausseur est bien toujours cordonnier sur mesure, mais la réciproque n'est plus vraie, le cordonnier sur mesure n'est pas toujours chausseur.

Le chausseur, en effet, est actuellement le fabricant sur mesure par excellence : il ne fait que très beau et très bien. On compte presque ceux qui ont su gravir l'échelon et trouver la juste récompense d'un savoir professionnel hors de pair. Nombreux, en revanche, se pressent les cordonniers sur mesure de valeur secondaire; ils se sont vus délaissés petit à petit par une clientèle qui préférait le prix à la façon ou à la qualité, et qu'attirait chaque jour davantage les magasins de chaussures confectionnées. Ils ont pu résister quelque temps, certains résistent encore en vendant de ces mêmes produits tout faits, mais leurs jours sont comptés. Dans quelque vingt ans, on ne parlera d'eux que par souvenir.

Tout au contraire, le chausseur restera. Il s'est fait une clientèle spéciale, principalement féminine, qui ne marchande jamais et chez laquelle aussi le souci de payer est d'ordre assez souvent secondaire. La qualité de l'acheteur, le dualisme entre la vente et le payement, le principe accepté que les bons doivent payer pour les mauvais, autorisent le chausseur à imposer des prix spéciaux. La moindre paire de chaussures pour femme, souliers de ville ou d'appartement, est couramment taxée chez lui de 60 à 70 francs.

Tout le monde, il est vrai, ne peut botter *l'Aiglon* ou chausser *Madame Sans-Gêne*, et nombreuses sont celles qui se croiraient disqualifiées, si elles ne prenaient chaussures à leur pied chez le fournisseur des célébrités du jour.

La réputation est une marchandise comme une autre : le chausseur la fait payer, il est dans son droit; sa clientèle l'achète sans discuter; tout le monde est satisfait, il n'y a rien à dire. Snobisme, dira-t-on : assurément oui, snobisme en 1900, mais simple manifestation, sous un nom nouveau, de tendances et de sentiments qui ont eu cours à toutes les époques. Paris leur doit sa réputation de ville élégante par excellence; il leur doit ses artisans d'élite que le monde lui envie. La recherche du toujours mieux par le producteur, la certitude qu'il en trouvera preneur quel que soit le prix, voilà les principaux et les meilleurs facteurs de l'industrie de luxe, c'est-à-dire de l'industrie parisienne par excellence.

Le chausseur est aussi l'instigateur de la mode; il crée les modèles nouveaux, il a ses ouvriers formiers spéciaux. Rendons-lui la justice qu'il s'est écarté avec soin, depuis quelques années, des exagérations que nous avons connues : rien n'est resté, par exemple, des bouts carrés ou exagérément pointus d'il y a quelque vingt ou trente ans; rien non plus de ces talons démesurément hauts, qui étaient un danger pour la marche, ou de ceux affreusement plats, qui semblaient faire de la plus élégante Parisienne une alpiniste d'outre-Manche manquée. Tout, au contraire, est aux dimensions normales, aux formes moyennes. Souhaitons qu'elles persistent, mais n'oublions pas que la mode a pour principe de passer d'un extrême à l'autre, du noir au blanc, des robes collantes aux robes flottantes, des manches courtes aux manches longues. Qui sait? le jour est peut-être proche où nous verrons de hauts talons reparaître; nous pourrons le déplorer, mais nous n'aurons qu'à nous incliner.

Nous avons pu, d'après les déclarations que nous avons recueillies, évaluer à 10 le nombre des vitrines qui pouvaient être attribuées à des chausseurs. Nous n'entreprendrons pas d'en définir les articles : chaussures d'homme et de femme, de ville, d'appartement, de fantaisie; bottes d'équitation pour jockeys, pour civils et militaires; chaussures de luxe généralement, et surtout chaussures de femme, toutes s'y montraient du meilleur genre et de la plus parfaite fabrication. Les chausseurs, tous de Paris, ont donc fait brillante figure à l'Exposition, et, si la moyenne de leur mérite chiffrée par le Jury n'a pas semblé en rapport avec la valeur des objets exposés, c'est qu'à de rares exceptions près, le chausseur est resté jusqu'ici cantonné dans sa science professionnelle; il vit trop et seulement de l'habileté de ses ouvriers, qu'il lui faut, il est vrai, savoir choisir et diriger; il lui manque donc un peu d'envergure commerciale; le jour où il l'aura conquise, il pourra prétendre à un classement tout différent.

Les chausseurs écartés, nous nous trouvons en présence des fabricants à la main ou à la mécanique.

Il est difficile aujourd'hui de faire une délimitation rationnelle entre les deux fabrications. Où s'arrête la première, où commence la seconde? Nous ne voyons trop comment marquer la ligne séparative. Toutes deux, en principe, usent plus ou moins

des procédés mécaniques : machines à découper; machines à coudre de tous les systèmes; machines à graver, à estomper, à cambrer; machines à parer les talons, à trouer les bouts, à piquer les tiges, sont d'emploi courant chez l'un comme chez l'autre.

Longtemps le cousu main et sa variété le cousu chausson ont été le signe distinctif de l'article dit *à la main;* si toutes les autres opérations se faisaient ou pouvaient se faire avec l'aide de la machine, le montage de la chaussure se faisait encore à la main, suivant l'antique procédé, avec l'alène et le fil pour tout outillage.

Dans l'article à la mécanique, cette même opération se faisait à la machine, de façon imparfaite d'abord et surtout avec un mauvais rendement à l'usage; mais aujourd'hui, l'ancienne couture à la main est exactement reproduite par la machine Goodyear, en apparence et en qualité; le cousu chausson se fait aussi mécaniquement. Quel moyen reste-t-il pour définir, par des signes apparents que seul le professionnel pourrait apprécier, le cousu main ou le cousu machine, nous n'en voyons aucun.

En pareille occurence, nous avons classé fabricants à la main ceux qui traitent les affaires en gros ou demi-gros, et qui emploient indifféremment le travail de l'ouvrier en atelier ou celui du façonnier à domicile, ceux-ci usant à leur tour de machines, mues à la main ou au pied, mais qui n'ont à leur disposition aucune force motrice. Nous avons considéré, au contraire, comme fabricants à la mécanique ceux qui emploient un moteur quelconque : machine à vapeur, moteur hydraulique, etc.

Avec cette classification, nous avons pu compter six fabricants à la main venus de province et six appartenant à l'industrie parisienne. Parmi les premiers, un spécialiste en guêtres et molletières, puis deux maisons marquantes en chaussures cousu main pour dames, fillettes et enfants; parmi les seconds, des spécialistes aussi en chaussures cousu main pour dames et enfants, et deux fabricants de premier ordre valant tout à la fois, l'un surtout, par l'importance de leurs affaires et l'excellence de leur fabrication. Toutefois, la facture des produits parisiens était sensiblement supérieure, en moyenne, à celle des produits de la province : sa moyenne, chiffrée par le Jury, ressortait à 15 à Paris; elle était seulement de 10 pour la province.

Nous arrivons ainsi à la partie la plus intéressante de l'exposition de la chaussure, celle que nous considérons comme véritablement industrielle; nous voulons parler des exposants qui utilisent une force motrice quelconque avec usine, ateliers, groupement d'ouvriers, etc.

Paris en comptait 22, représentant une force totale de 970 chevaux-vapeur. La province en avait amené 25 avec une force globale de 2,055 chevaux. 6 usines à Paris utilisent plus de 100 chevaux; il y en a 9 en province. A première vue donc, l'industrie de la chaussure mécanique a pris plus de développement en province qu'à Paris. Le milieu parisien, nous aurons occasion de le redire, n'est pas favorable à la mise en pratique, au développement des moyens industriels : la main-d'œuvre y coûte trop cher, les frais généraux chiffrent trop.

Il nous est impossible d'entrer dans l'examen ou l'énumération des produits exposés : c'est toute l'industrie de la chaussure qu'il faudrait passer en revue. Fabricants de pro-

vince et fabricants de Paris se valent, d'ailleurs. Leur mérite moyen est de 15.4 en province et de 15.3 à Paris. Il y a, on le voit, équivalence complète entre les uns et les autres.

Dans son ensemble, l'Exposition de 1900 a marqué un progrès considérable sur celle de 1889. Nous reviendrons plus loin sur cette intéressante question, quand nous ferons l'historique de l'industrie de la chaussure dans ces dix dernières années.

Il nous reste, pour terminer l'inventaire des vitrines françaises, à parler de celles des chaussonniers et galochiers, puis de celles des fabricants d'accessoires.

7 galochiers, dont 2 de Paris et 5 de la province, 5 chaussonniers, dont 2 parisiens et 3 provinciaux, représentaient deux industries intéressantes. La marque saillante de leurs produits résidait surtout dans la recherche de l'embellissement de l'article. Le vulgaire, mais mignon sabot de la Korrigane, chantait autrefois; il se pare aujourd'hui. Galoches et chaussons sont presque devenus, sinon des chaussures de luxe, tout au moins de luxueuses chaussures.

Le chausson, à en juger par l'importance de ses représentants, paraît donner lieu à une activité industrielle et commerciale plus considérable que la galoche; l'usage d'une paire de chaussons entraîne, en effet, celui d'une paire de galoches; mais la première s'use plus vite et demande plus tôt à être remplacée.

Deux fabricants de tiges, deux fabricants de talons en bois, un fabricant de talons en cuir, un fabricant de contreforts en carton, deux fabricants de formes, un fabricant de boutons, enfin un fabricant de colle, complétaient la série très intéressante des accessoires.

L'origine des matières premières, l'outillage employé, nécessiterait presque pour chaque genre une monographie spéciale. Mais nous serions entraînés trop loin; qu'il nous suffise de dire que les accessoires ont progressé comme le principal et que 1900 affirme pour eux tous le même progrès que nous avons constaté dans la chaussure en général.

COLONIES FRANÇAISES.

ALGÉRIE.

5 exposants : 1 médaille d'argent; 2 médailles de bronze; 2 mentions honorables.

Nous n'avons aucun enseignement à tirer des produits rentrant dans l'industrie de la chaussure et exposés par l'Algérie; on peut faire exception toutefois pour la vitrine d'un fabricant de tiges piquées, qui témoigne d'un commencement de production mécanique; les autres objets exposés émanent de simples artisans et sont sans valeur.

MARTINIQUE.

1 exposant : 1 mention honorable.

La Martinique a apporté deux paires de bottines, pour homme et pour femme; œu-

vres de cordonniers très ordinaires et dont le seul mérite est de prouver qu'on peut trouver à Saint-Pierre chaussure à son pied.

NOUVELLE-CALÉDONIE.

2 exposants : 2 mentions honorables.

Nous avons trouvé en Nouvelle-Calédonie quelques paires de souliers, grossiers de forme et de fabrication, en raison de la valeur des ouvriers auxquels on les doit; le Jury s'y est intéressé néanmoins, parce qu'il y a vu, pour ces derniers, anciens déportés revenus à la liberté et restés dans la colonie, le moyen, par la pratique de leur profession, de subvenir à leur existence.

RÉUNION.

4 exposants : 4 mentions honorables.

Deux vitrines nous montrent, l'une, des produits de consommation courante, souliers d'homme et bottines de femme, fabriqués à la main et sans aucune valeur industrielle; l'autre, des chaussures d'appartement pour femme, pantoufles et mules, brodées ou ornementées avec le goût un peu criard du pays, ouvrages de dame en réalité et à propos desquels le Jury a apprécié surtout l'intention, chez leurs auteurs, de faire figure à l'Exposition universelle de 1900.

SÉNÉGAL ET DÉPENDANCES.

3 exposants : 1 hors concours; 2 médailles d'argent.

La Compagnie française de l'Afrique occidentale, l'Administration du Soudan, le Comité local du Sénégal avaient exposé une très curieuse collection de chaussures anciennes, tout au moins de chaussures usagées du pays; des spécimens, à l'état de neuf, des types les plus courants fabriqués par les indigènes; une tentative enfin de fabrication à l'européenne, représentée par une paire de bottes; mais l'analyse et l'appréciation de l'ensemble ressortiraient plutôt d'une étude ethnographique; le Jury a voulu toutefois rendre hommage aux efforts des organisateurs de cette très intéressante partie de l'Exposition.

TUNISIE.

2 exposants : 2 médailles de bronze.

La Tunisie n'avait, à vrai dire, qu'un seul exposant de chaussures, dont les produits ne méritaient ni louanges ni critiques et montraient seulement que la profession de cordonnier est convenablement pratiquée à Tunis. Toutefois, le Jury a cru devoir mentionner encore, plutôt pour l'intérêt qu'il apportait à cette partie de l'Exposition que pour le mérite intrinsèque de ses articles, un artisan indigène qui fabriquait et vendait sur place ses babouches multicolores, au grand contentement des visiteurs et pour le plus grand profit de sa bourse.

AUTRICHE.

8 exposants : 2 médailles d'or; 2 médailles d'argent; 4 médailles de bronze.

Avec la France et l'Angleterre, l'Autriche est un des pays d'Europe où la fabrication de la chaussure s'est particulièrement développée durant ces dix dernières années, elle y a presque quintuplé.

La production des articles de grande consommation et à bon marché, facilitée par l'emploi de matières premières à bas prix, telles l'imitation cuir ou le carton, une main-d'œuvre habile, peu exigeante et, partant, nombreuse (on compte aujourd'hui en Autriche 40,000 ouvriers cordonniers, dont 20,000 à Vienne et le reste en Bohême) ont été les causes premières de cet essor. La situation a été encore améliorée ces années dernières par la création d'usines employant les procédés mécaniques, ou le transfert d'anciennes maisons travaillant à la main, loin des grands centres, là où elles trouvaient des éléments de production à meilleur compte. La Bohême, où les salaires sont de 40 à 50 p. 100 inférieurs à ceux de Vienne, a surtout profité de cette évolution.

La fabrication autrichienne travaille encore presque entièrement à la main; à peine 10 p. 100 de ses articles sont obtenus à la machine.

Vienne produit surtout le genre moyen et fin. On n'y connaît que l'ouvrier en chambre, travaillant chez lui à domicile. L'élévation du prix des loyers empêche le fabricant de les réunir autour de lui; certains grands producteurs accepteraient cette charge, parce qu'ils auraient en compensation une meilleure surveillance de la fabrication et plus de facilités pour les livraisons; mais les petits, et on en compte plus de 200, font au contraire tous leurs efforts pour maintenir l'ancien système.

En Bohême, à part quelques établissements où le travail est centralisé, les façonniers à domicile sont aussi le plus grand nombre. On les trouve dispersés dans les villages où la facilité de la vie explique la médiocrité de leurs salaires.

Néanmoins, malgré ces excellentes conditions, conditions de main-d'œuvre principalement, entraînée par les effets de la concurrence qu'elle rencontre sur les marchés étrangers, de la part de l'Angleterre et surtout des États-Unis, à en juger aussi par les vitrines soumises à l'examen du Jury, la fabrication autrichienne paraît s'orienter aujourd'hui de façon plus spéciale; ses fabricants semblent s'appliquer surtout à la production de l'article femme, principalement en genre cousu chausson; leur science bien connue de l'ornementation y trouve plus facilement son utilisation; la matière première cuir y joue un rôle moindre que dans la chaussure d'homme; il permet enfin l'emploi sur une grande échelle du carton, surtout dans les chaussures d'appartement, et, de tous temps, les fabricants autrichiens ont su tirer un excellent parti de cette matière.

Tous les produits de cette catégorie étaient de bonne fabrication courante; leur mérite résidait surtout dans leurs bas prix relatifs. Enfin, à côté des spécimens de la chaus-

sure en gros, figuraient, avec non moins d'avantages, nous pourrions dire brillamment pour certains, ceux de la chaussure sur mesure, dans tous les genres, pour homme et pour femme, des meilleures formes de ville et d'appartement, et de bonne fabrication.

BELGIQUE.

3 exposants : 1 médaille d'or; 1 médaille d'argent; 1 mention honorable.

La section belge avait trois vitrines de chaussures. L'une, qui avait été s'égarer dans la Classe 89, renfermait des articles de cordonnerie de toute première qualité, en chaussures d'homme, surtout en chaussures de chasse; ils ont particulièrement fixé l'attention du Jury.

Les autres présentaient des produits de fabrication mécanique. Destinés à la consommation courante et locale, dont les exigences sont limitées par les ressources et à laquelle, suivant une expression qu'on nous pardonnera, on n'en peut donner que pour son argent, ces articles sont de bonne fabrication ordinaire, de prix très modérés surtout; on ne saurait leur reprocher, dans ces conditions, de ne pas avoir le fini ou l'apparence de leurs similaires français, anglais, autrichiens ou américains.

BOSNIE-HERZÉGOVINE.

2 exposants : 2 mentions honorables.

Deux fabricants bosniaques avaient apporté, en certain nombre, des types de chaussures essentiellement nationales : soulier avec semelle emboutie, dans laquelle vient s'encastrer, comme dans un bateau, le corps de la chaussure; soulier d'été avec dessus de pied à jours, en cordonnet de coton ou en lanières de cuir; soulier d'apparat en cuir rouge, brodé et ajouré, avec pointe fortement relevée en guise de rostre; demi-botte en cuir noir et souple, socque de bois pour femme; tous ces genres étaient convenablement traités. Leur production en grand et par quantité leur donnait même un certain caractère industriel. C'est pour cette double raison que le Jury a cru devoir les mentionner.

BULGARIE.

7 exposants : 1 médaille de bronze; 6 mentions honorables.

L'exposition de chaussures en Bulgarie ne comprenait que des articles de cordonnerie, quelques-uns de bonne fabrication courante, les autres plus ordinaires et souvent de formes défectueuses. Des bottes avec tiges de feutre, des souliers de fatigue pour homme, des chaussures d'appartement pour femme, relevaient, avec une certaine couleur locale, le caractère de cette exposition.

CHINE.

1 exposant : 1 médaille d'or.

Nous devons à la Commission impériale de Chine une très intéressante collection

de chaussures du pays, depuis la mule brodée de la Chinoise, dont le rang dans la société se mesure à la petitesse du pied (celle qui nous a été soumise avait de 9 à 10 centimètres de longueur de semelle) jusqu'à la demi-botte ou au soulier de feutre ou de cuir avec d'énormes clous en forme de cabochons à l'usage des montagnards.

Des sandales à semelles de paille ou de corde, des souliers découverts avec semelles en papier de 3 à 4 centimètres d'épaisseur, en drap, en cuir, en lasting, brodés ou unis, complétaient la série.

Le genre de fabrication, son fini suivant la nature et la destination de l'article prouvent qu'elle se fait en grand et de façon industrielle. Il ne saurait en être autrement, d'ailleurs, quand il s'agit de fournir aux besoins d'une population de 400 millions d'habitants.

DANEMARK.

Le Danemark avait une exposition de formes en bois pour chaussures parfaitement traitées et réussies en tous points. L'exposant, qui n'avait pas été porté sur le catalogue de la Classe 86 et qui n'a pas réclamé, a été certainement jugé par un autre Jury. Le mérite de son exposition veut que nous lui rendions aussi justice.

ÉQUATEUR.

3 exposants : 1 médaille d'argent; 1 médaille de bronze; 1 mention honorable.

La République de l'Équateur n'a apporté que des produits de cordonnerie, très suffisants à coup sûr, si l'on considère leur lieu d'origine. Ils ont, en effet, tout à la fois pour mérite et pour excuse de venir de Guayaquil, où le goût et la mode n'ont ni les mêmes règles, ni les mêmes exigences que dans nos grandes villes européennes. Telle paire de bottines pour femme en velours rouge et garnie de duvet de cygne, telles chaussures d'hommes à bouts exagérément pointus, et dans lesquelles l'artisan a mis certainement toute sa science, sont peut-être là-bas le dernier terme de l'élégance. Simple question de latitude, et c'est dans ce sens qu'elles ont reçu une appréciation favorable du Jury.

ESPAGNE.

4 exposants : 1 médaille d'or; 1 médaille d'argent; 1 médaille de bronze; 1 mention honorable.

Le Jury a eu à apprécier quatre vitrines dans la section espagnole.

L'une d'elles présentait un lot très complet d'espadrilles, la chaussure par excellence du marcheur dans les pays chauds; on y voyait aussi de nombreux types de souliers d'été, à dessus de pied en toile genre treillis, dits *souliers bains de mer*. Tous ces produits dénotaient chez le producteur une organisation industrielle et un outillage parfaitement étudiés; ils n'avaient toutefois qu'un intérêt relatif au point de vue de l'industrie de la chaussure et le Jury n'a pu les apprécier que pour eux-mêmes.

Les trois autres vitrines renfermaient des produits de cordonnerie; ils étaient de tout premier ordre dans l'une, et leur fabricant semblait s'être inspiré des procédés et

des formes des meilleurs chausseurs de Paris; de moindre valeur dans une autre, ils n'avaient plus qu'une qualité très ordinaire dans la troisième.

ÉTATS-UNIS.

14 exposants : 4 grands prix; 4 médailles d'or; 6 médailles d'argent.

Nous sommes, aux États-Unis, en présence des maîtres incontestables et incontestés de la chaussure mécanique. Ils l'ont poussée, en effet, à ce point de perfection, que l'art du chausseur n'y est plus apprécié que par les dilettanti de la toilette, le yankee véritable ne connaît plus la chaussure sur mesure. Il est vrai que souvent il n'aurait pas le temps de la commander, encore moins de l'attendre; en tous cas, il est toujours assuré de trouver dans le premier magasin de détail où il entrera celle qui lui convient. Entre toutes les supériorités d'outillage que possèdent, en effet, les fabricants américains, ils ont celle d'avoir l'assortiment le plus complet de formes qu'on puisse imaginer, graduant par infiniment petits presque, toutes les longueurs et toutes les largeurs. Mais ils ont aussi toutes les matières premières dans d'excellentes conditions de prix et de qualité, ils possèdent l'outillage le plus parfait et le mieux construit qui existe; ils en sont les inventeurs et le fournissent à leurs concurrents du monde entier; ils ont une main-d'œuvre habile et abondante; ils ont enfin et surtout des débouchés quasi illimités. Dans ces conditions leurs produits, surtout ceux de luxe et de grande consommation courante, ne peuvent être que parfaits. Ils le sont, en effet, de qualité et de prix. Les articles bon marché seront évidemment moins bien traités, suivant une règle générale de la production industrielle, mais ils n'en auront pas moins une valeur relative et réelle.

Ces vérités étaient affirmées par l'exposition de la chaussure dans la section des États-Unis. Avait-on réuni avec intention ses meilleurs représentants? Le Jury, en tous cas, ne pouvait juger que d'après les vitrines qui lui étaient soumises et les produits qu'elles renfermaient. La médiocrité ne s'y rencontrait pas : tout y était bien ou parfait.

CUBA.

2 exposants : 2 médailles de bronze.

Deux cordonniers avaient joint leurs produits à ceux de l'industrie cubaine. Les matières premières : tiges, tirants, boutons, semblent être d'origine européenne; mais du rapprochement intentionnel qui avait été fait des chaussures exposées avec des cuirs indigènes, on peut très raisonnablement inférer que les semelles étaient faites avec ces derniers. Leur facture était loin d'être irréprochable; elle était suffisante néanmoins pour le résident européen forcé d'avoir recours au savoir-faire des exposants.

GRANDE-BRETAGNE ET CANADA.

4 exposants de la Grande-Bretagne : 1 grand prix; 1 médaille d'or; 2 médailles d'argent.

4 exposants du Canada : 2 médailles d'or; 2 médailles d'argent.

Deux vitrines d'articles de chausseurs, bottes et chaussures de tous genres, traités dans un excellent style; une très belle et très complète exhibition de produits industriels, seule de son genre malheureusement, une autre moins importante représentaient l'industrie de la chaussure dans la section anglaise.

Dans les premières, le Jury a constaté l'excellence de la fabrication, le fini, les formes avantageuses, en un mot le mérite indiscutable et à tous les points de vue des produits; il a apprécié dans la plus importante des deux autres la valeur et la puissance d'une maison de premier ordre. Mais pourquoi une industrie qui compte parmi celles marquantes en Angleterre n'avait-elle qu'un nombre restreint de représentants? Pourquoi une abstention quasi systématique, puisque nous la retrouvons dans d'autres industries? Faut-il attribuer l'exception dont nous devons nous féliciter au seul désir, très légitime d'ailleurs, d'une maison mère voulant affirmer sa puissance vis-à-vis de ses nombreuses succursales à Paris?

L'industrie de la chaussure au Canada est une filiale de celles de l'Angleterre et des États-Unis; elle a bénéficié des progrès réalisés tout à la fois dans les deux pays. Elle a tiré de l'Angleterre ses premiers organisateurs, ses premiers ouvriers; elle reçoit aujourd'hui des États-Unis ses machines, son outillage. Des matières premières à très bon compte et de bonne qualité, une main-d'œuvre facile et abondante, des débouchés considérables, tant sur son propre territoire qu'au dehors, ont activé son extension et développé la qualité de ses produits.

Les quatre vitrines exposées ne présentaient que des chaussures obtenues par les procédés mécaniques, de très belles formes et d'excellente fabrication. Tous les produits exposés étaient ceux de grande consommation, pour homme et pour femme; aucune trace de fantaisie, si ce n'est quelques paires de bottines pour femme à tiges quadrillées.

GRÈCE.

10 exposants : 3 médailles d'argent; 5 médailles de bronze; 2 mentions honorables.

La Grèce offrait une exposition collective plurinominale de chaussures pour hommes, femmes et enfants, de sortes et de qualités diverses; le nombre des exposants justifiait d'ailleurs la variété des mérites à apprécier. Tous les modèles exposés, mais principalement les chaussures de femme, tels des souliers en peau blanche et grise, semblaient inspirés par les modes de Paris. Mentionnons aussi, car elle le mérite, la tzarouck dont la vitrine renfermait des spécimens très réussis. Sa semelle en forme de bateau, sa houppe énorme à la pointe, les broderies de couleur ou les gaufrages au fer se détachant bien sur son cuir rouge en font une chaussure éminemment nationale et décorative.

HONGRIE, CROATIE, SLAVONIE.

40 exposants : 3 médailles d'or; 2 médailles d'argent; 12 médailles de bronze; 23 mentions honorables.

De toutes les expositions étrangères de la chaussure, celle de la Hongrie avait réuni

le plus grand nombre d'exposants. Elle valait plus, à coup sûr, par la quantité que par la qualité, et offrait cependant au visiteur un attrait tout spécial. Tous ses participants étaient des fabricants à la main : quelques-uns, habitants des grands centres, avaient apporté des produits relativement bien traités; le plus grand nombre, fournisseurs d'une clientèle de petites villes ou de la campagne, moins habiles praticiens, et méritant l'attention surtout pour les chaussures d'usage local qu'ils avaient présentées. C'est de ce côté même qu'était en grande partie l'intérêt de cette exhibition : bottes vernies à tiges de cuir rouge ou mordoré, avec revers brodés en or et glands; bottes pour la neige avec tiges de feutre, de drap, de tricot; souliers d'été à semelles embouties et dessus de pied à jours, que nous avons déjà vus en Bosnie, donnaient aux vitrines de chaussures de la section hongroise une couleur franchement locale qu'accentuaient encore les tissus et les vêtements propres au pays qui les environnaient.

ITALIE.

12 exposants : 4 médailles d'argent; 4 médailles de bronze; 4 mentions honorables.

Une classification, qu'on ne saurait trop regretter, avait relégué à l'Esplanade des Invalides, dans un pavillon isolé, au milieu des cuirs et des peaux, l'exposition très complète, très intéressante de la chaussure italienne. Elle n'offrait au visiteur que des produits de la cordonnerie, mais tous les genres se trouvaient représentés : chaussures d'homme, de femme et d'enfant, chaussures de ville et d'appartement, chaussures de fantaisie; enfin, chaussures de sport, ces dernières très étudiées dans leurs détails et surtout très bien traitées. On pouvait, dans ces conditions et à première vue, lui reprocher de n'avoir aucun caractère industriel, mais, pour qui a visité l'Italie, et surtout l'Italie méridionale, le reproche serait mal fondé. Où serait le consommateur de l'article, le seul qui pourrait alimenter et faire vivre une industrie naissante? Le va-nu-pieds est encore le nombre, et de toutes manières l'espadrille lui suffit.

Le nombre des exposants offrait nécessairement des variations dans la qualité de l'exécution; chez certains, elle était presque parfaite. Les fantaisies, qu'il s'agisse de mules brodées pour femme, de bottines d'homme, à tiges ajourées sur tissus, en cuir de couleur ou en cuir noir et blanc formant damier, étaient du goût un peu criard naturel au pays, mais l'intérêt et la valeur de l'exposition étaient surtout dans la chaussure de sport que nous n'avons trouvée nulle part aussi bien présentée.

Déjà en 1889, un exposant de l'article avait attiré l'attention du Jury; nous l'avons retrouvé, au meilleur rang, bien entendu, mais il a fait école, et plusieurs vitrines, cette fois, exposent des produits en concurrence : bottes jambières pour le marais, bottes de chasse, demi-bottes ou brodequins avec ferrures les plus variées, les mieux étudiées pour la montagne ou le glacier, souliers de sport spéciaux pour la course, le tennis, devaient attirer à l'envi l'attention des professionnels. Mais il est à craindre que l'erreur d'organisation que nous avons signalée au début, ait soustrait à leur appréciation des produits qui les intéressaient au premier chef.

JAPON.

1 exposant : 1 médaille de bronze.

Le Japon, avec un seul exposant, n'avait apporté que quelques types de chaussures, mais elles ont attiré tout spécialement l'attention du Jury par les déclarations qui lui ont été faites qu'elles étaient de toutes pièces, y compris les tiges, produites mécaniquement. L'exécution était loin d'être irréprochable; il n'en ressortait pas moins une nouvelle preuve de l'étonnante facilité avec laquelle l'ouvrier japonais s'assimile les machines les plus délicates et devient lui-même aussi un outil merveilleux.

MAROC.

2 exposants : 1 grand prix; 1 médaille de bronze.

Nous devons à Sa Majesté l'empereur du Maroc l'exhibition d'une très belle collection de chaussures indigènes : bottes et babouches en cuir vert, rouge, jaune, en velours, toutes plus ou moins chargées de broderies en or ou simili or. Un de ses humbles sujets, pour conserver les distances probablement, avait exposé des chaussures de même genre, mais du type le plus courant, le plus usuel : richesse, luxe, apparat d'un côté; humilité et pauvreté de l'autre.

L'attribution des récompenses s'est inspirée de la même observance des situations.

MEXIQUE.

4 exposants : 2 médailles de bronze; 2 mentions honorables.

Le Mexique n'avait envoyé que quelques spécimens de fabrication à la main, sans caractère particulier, copiant les modes et les formes européennes, ne méritant en un mot ni louange, ni critique. A voir toutefois les soins apportés par les exposants pour présenter leurs produits, enfermés dans des écrins de pluche, on se demande s'ils ont voulu seulement préserver des accidents du voyage le meilleur de leur fabrication, ou si l'habitude n'est pas au pays de considérer une paire de chaussures comme un objet d'art et de le traiter comme tel.

NORVÈGE.

1 exposant : 1 médaille de bronze.

La Norvège n'avait à soumettre à l'appréciation du Jury qu'une seule vitrine de chaussures à la main, de qualité et de fabrication courantes et où rien de particulier ne pouvait fixer l'attention.

L'intérêt était à côté, dans quelques spécimens de chaussures du pays : gros souliers garnis à l'intérieur de chaussons tricotés pour le service des raquettes, chaussures avec semelles souples et fortes, néanmoins, s'adaptant aux patins; mais leur usage trop spécial les a fait échapper à la compétence du Jury.

PAYS-BAS.

3 exposants : 1 médaille d'argent; 2 médailles de bronze.

L'exposition de la chaussure faisait presque à elle seule celle de la Classe 86 dans

la section des Pays-Bas : produits de fabrication à la main, en presque totalité aussi, de bonne facture courante et parmi lesquels des articles spéciaux pour homme, bottes de fatigue ou d'uniforme ont spécialement attiré l'attention du Jury.

PORTUGAL ET COLONIES PORTUGAISES.

15 exposants : 5 médailles d'argent; 5 médailles de bronze; 5 mentions honorables.

Le Portugal avait, comme l'Espagne, une exposition très complète de souliers *bains de mer* en tous genres et de toutes qualités, l'espadrille y figurait aussi. En tous cas, même genre de consommation locale et du dehors, mêmes moyens de fabrication, mêmes produits par conséquent, ne valant que par eux-mêmes et sans parallèle possible avec les autres types de chaussures.

Les autres exposants avaient tous apporté des chaussures fabriquées à la main, en divers genres pour homme et pour femme, généralement bien fabriqués, mais offrant, en raison de leur nombre même, une échelle bien marquée dans l'appréciation.

Il faut distraire cependant et mentionner spécialement trois exposants de la colonie portugaise de Macao, où sur 78,000 habitants on compte 74,500 Chinois; ne nous étonnons donc pas des spécimens que nous leur devons : pantoufles minuscules, qu'aurait enviées Cendrillon, en étoffe de soie brodée avec semelles de carton et talons au milieu, chaussure d'élégante à pieds déformés, etc., n'ayant d'intérêt que par leur provenance et leur usage local.

ROUMANIE.

9 exposants : 2 médailles d'argent; 4 médailles de bronze; 3 mentions honorables.

La Roumanie avait groupé un certain nombre d'exposants de chaussures, tous fabricants à la main et s'inspirant plus ou moins heureusement des modes ou des formes de Paris, quelques-uns bons praticiens, les autres venant en rang inférieur. Les fabricants de Budapest avaient présenté leurs produits sous forme d'exposition collective; l'ensemble était de valeur très ordinaire; elle a dû être jugée telle par le Jury, malgré le mérite, très relatif encore, de quelques spécimens, en trop petit nombre toutefois pour relever celui de la collectivité.

Les vitrines renfermaient, enfin, quelques types de chaussures locales : galoches pour paysans en cuir brodé et à semelles en cuir de 3 centimètres d'épaisseur; souliers de fatigue pour homme avec semelles embouties, comme nous les avons déjà vues en Hongrie et en Bosnie.

RUSSIE.

15 exposants : 3 médailles d'or; 5 médailles d'argent; 5 médailles de bronze; 2 mentions honorables.

L'exposition de la chaussure en Russie était intéressante par elle-même et par comparaison. A part deux vitrines, l'une de tiges piquées et coupées à la machine, l'autre de fournitures militaires qui dénotaient l'emploi de procédés mécaniques, toutes les autres n'offraient que des produits fabriqués à la main. Certains étaient d'une exécution abso-

lument parfaite, comme formes, comme facture, comme choix des matières premières, et capables de rivaliser avec les meilleurs spécimens des chausseurs parisiens; les autres étaient de bonne fabrication courante. Tous, enfin, se distinguaient, et le mérite est appréciable surtout dans la chaussure d'homme, par une excessive légèreté, par des semelles minces et ne pesant pas.

Il ne faut pas oublier, en effet, que, dans la chaussure russe, la semelle n'est pas appelée à protéger contre l'humidité ou la neige, ce rôle est réservé à la galoche en caoutchouc qu'on chausse par-dessus la bottine ou la botte, qu'on quitte ou qu'on reprend chaque fois qu'on rentre ou qu'on sort, et pour le service de laquelle toute maison bien tenue, tout magasin, tout bureau a son préposé.

La Russie offrait enfin aux amateurs une exposition ethnographique de chaussures très curieuse, et bien que nous n'ayons pas à nous en occuper, il nous coûterait de ne pas en signaler les spécimens les plus intéressants : sandales d'été en jonc grossièrement tressé à l'usage des paysans, souliers d'été d'apparat avec dessus de pieds ajourés, bottes et souliers en peau de phoque avec fourrure à l'extérieur du Finlandais, bottes à tiges de drap brodé du cavalier caucasien, bottes du khatyrchi avec son talon à pointe invraisemblable, bottes des cavaliers de Boukhara couvertes de broderies d'or, fourniraient d'amples sujets d'étude à qui voudrait rechercher les raisons de la forme ou de la matière.

TURQUIE.

3 exposants : 2 médailles de bronze; 1 mention honorable.

La Turquie avait relégué au troisième étage de son pavillon de la rue des Nations trois minuscules vitrines renfermant chacune une ou deux paires de chaussures fabriquées à la main. Et cependant des bottines pour hommes bien traitées et montrant chez son fabricant un véritable savoir professionnel, des pantoufles d'appartement pour femmes, richement brodées et décorées et qui laissaient croire qu'on avait affaire au fournisseur attitré de ces dames du sérail, auraient justifié une place mieux en vue et surtout plus accessible.

LA CHAUSSURE DE 1889 À 1900.

L'industrie de la chaussure est une de celles qui, durant la période 1889-1900, a été le plus révolutionnée non seulement en France, mais dans tous les pays producteurs de l'article, par les progrès du machinisme. Elle a dû faire siennes, en effet, les merveilleuses machines américaines qui ont fait de leurs exploitants aux États-Unis les premiers fabricants du monde. En France particulièrement, la transition a été longue et pénible, l'apprentissage difficile, et, ici encore, rien ne nous guidera mieux pour suivre et apprécier cette évolution que l'examen des chiffres de la statistique douanière arrêtée à l'année 1899, la dernière dont les résultats aient été publiés à ce jour.

Nous avons réuni à cette intention dans les deux tableaux qu'on trouvera en fin de cette étude :

1° Les importations et les exportations en quantités et en sommes;

2° Les importations par pays d'origine, et les exportations par pays de destination.

Dans les deux tableaux, les quantités sont indiquées en nombre de paires à l'importation et en kilogrammes à l'exportation. Le poids moyen de la chaussure d'homme est de 500 à 700 grammes; celui de la chaussure de femme, de 200 à 400 grammes, et enfin celui de la chaussure d'enfant, de 150 à 200 grammes.

A ne retenir de ces tableaux que les chiffres principaux, nous voyons que nous recevions du dehors, en 1889, 376,175 paires. Ce chiffre décroît régulièrement jusqu'en 1895 et 1896, passe à ces dates par un minimum de 122,000 paires, remonte ensuite légèrement pour atteindre, en 1899, 144,439 paires.

Jusqu'en 1895-1896, nos principaux fournisseurs sont, par ordre d'importance, l'Angleterre, l'Allemagne, l'Autriche et la Suisse. Le prix de la marchandise varie peu ou point; de 8 francs au début, il est réduit à 7 francs en 1895; les articles importés sont essentiellement des articles à bon marché. L'Angleterre était particulièrement en mesure de nous les fournir, grâce aux machines qu'elle employait déjà sur une vaste échelle; l'Allemagne, l'Autriche, la Belgique, la Suisse triomphaient par le bas prix de la main-d'œuvre dont elles disposaient. Néanmoins, de 1895 à 1899, ces dernières continueront à perdre du terrain, parce qu'elles n'utilisent toujours que le travail à la main; l'Angleterre reprendra quelque peu, parce qu'elle a mieux assuré le placement de ses produits en installant des maisons de vente directe en France; l'Espagne entrera en scène avec une spécialité, le soulier d'étoffe dit soulier bains de mer; mais c'est aux produits américains que reviendra la presque totalité de l'augmentation des 22,000 paires constatée en 1899 sur 1896; ils figuraient pour la première fois en 1897 dans les relevés statistiques avec le chiffre de 8,300 paires; ils y sont inscrits, en 1899, pour celui de 18,600 paires.

Si les affaires d'importation, par leur allure, par leur faiblesse relative ne permettent pas de conclusions pessimistes, il n'en est pas de même de celles de l'exportation : la période 1889-1900 a été pour elles absolument décevante. Elles ont constamment fléchi de 1889 à 1900, subissant une dépression énorme en 1892, tombant de 2,169,070 kilogrammes pour 62,903,030 francs en 1889, à 1,077,711 kilogrammes pour 19,398,798 francs en 1900.

La valeur de la marchandise baissait presque dans une égale proportion : de 29 francs en 1889, le kilogramme n'était plus évalué, en 1900, qu'à 18 francs. Nous perdions successivement nos affaires en Angleterre, en Belgique, en Suisse, puis et surtout dans les pays d'outre-mer, dans la Nouvelle-Grenade, dans la Colombie, au Brésil, dans l'Argentine, etc. L'Algérie, après avoir monté ses demandes en 1890-1891, les a très sensiblement ralenties depuis; seules nos autres colonies et les pays du protectorat semblent avoir développé les leurs.

Et alors les causes et les conséquences de ces variations apparaissent clairement.

En 1889, trois sources bien distinctes alimentaient la consommation nationale :

La cordonnerie sur mesure; certains produits à bon marché tirés de l'étranger: enfin et surtout les produits de l'industrie de la chaussure, mais qui s'exerçait alors de façon

IMPRIMERIE NATIONALE.

presque rudimentaire : à part, en effet, la tige qui depuis longtemps déjà était découpée et piquée à la machine, la fabrication se faisait entièrement à la main, soit à façon par l'ouvrier à domicile qui procédait chez lui à l'assemblage des diverses pièces constituant la chaussure, soit en atelier, par travail divisé, mais toujours manuel. C'était le temps du cousu main, celui où la semelle était encore cousue à la main.

Après 1889, nos fabricants commencent à s'outiller, ils adoptent les machines nouvelles, principalement celles à coudre les semelles, les Blake, les Keats, etc.; au début, ils fabriquent moins bien, mais ils livrent à meilleur marché; jusqu'en 1895, ils feront ainsi de plus en plus obstacle aux arrivages du dehors. Mais, de 1895 à 1899, les progrès dans l'emploi des machines sont plus rapides chez nos concurrents étrangers que chez nous, principalement chez les Américains; les Anglais viennent vendre directement au détail chez nous; les uns et les autres reprennent l'avantage et leurs livraisons augmentent.

Entre temps néanmoins, nous continuons d'importer, de développer chez nous l'outillage nouveau. La consommation accepte, recherche même des produits moins bien traités que ceux d'autrefois, mais qu'elle paye moins cher; seul le cordonnier sur mesure peut se plaindre de cette transformation, sa clientèle l'abandonne en effet pour aller de plus en plus aux magasins de détail qui vendent la chaussure toute faite.

Si de l'importation nous passons à l'exportation, nous pouvons dire qu'en 1889 nous livrions au dehors des produits fabriqués à la main, réputés tout à la fois par l'élégance de leur forme et par le fini de leur exécution, mais ces qualités se payaient. Les Anglais, les Américains, avec l'article mécanique suffisamment bien traité, mais à bien meilleur prix que le nôtre, nous ont supplantés petit à petit chez nos acheteurs habituels; la machine suppléant au savoir professionnel, ceux-ci ont, à leur tour, adopté, installé chez eux les machines américaines; nous avons été ainsi victimes de ce que nous avons appelé ailleurs le self approvisionnement, chaque pays cherchant de plus en plus à se suffire à soi-même. En 1898, nous avions perdu ainsi près de moitié de nos affaires du dehors, comparées à celles de 1889; nous avons regagné quelque peu en 1899. Nos fabricants estiment que ce mouvement de reprise doit continuer.

En résumé et comme nous le disions au début de ce chapitre, la période 1889-1900 est dominée tout entière, dans l'industrie de la chaussure, par la question des procédés mécaniques. En 1889, c'est à peine si quelques fabricants possédaient un outillage restreint, quasi rudimentaire, avec lequel ils se livraient à des essais timides, le plus souvent suivis de désillusions, parce que la main-d'œuvre, habituée depuis de longues années au travail à la main, était inhabile et réfractaire à l'emploi des machines. Le personnel ouvrier était persuadé que l'introduction du nouvel outillage amènerait l'avilissement des prix dans les salaires. C'est contre cet esprit de routine que nos fabricants durent lutter; ils eurent à créer un personnel capable d'utiliser ces machines, à lui prouver qu'au fur et à mesure qu'il deviendrait plus habile, il trouverait un salaire rémunérateur, plus rémunérateur même que dans le travail à la main. Il y eut là, pour l'industrie de la chaussure française, un grand effort à faire, de lourds sacrifices à supporter. Mais la période des hésitations, des tâtonnements semble close; les nombreuses

fabriques répandues en France sont pourvues actuellement des machines les meilleures et les plus nouvelles; elles n'ont rien à envier sous ce rapport à leurs concurrents de l'étranger.

Quant au personnel ouvrier, bien qu'il soit l'un des derniers venus à l'emploi de machines dont il ne soupçonnait pas l'existence il y a dix ans, son éducation est faite, sinon parfaite; mais dès maintenant on peut prévoir le moment où le fini de son travail égalera celui des meilleurs producteurs étrangers.

Un point noir reste à l'horizon : nous demeurons tributaires de nos concurrents les plus redoutables, les Américains, qui nous vendent les machines nécessaires; et leurs exigences draconiennes nous placent dans une situation forcément précaire. Heureusement pour nous, les autres pays subissent la même dépendance, car les États-Unis dominent tout le monde producteur de la chaussure.

L'évolution dans les moyens de production a entraîné celle des moyens d'écoulement. Nous avons indiqué déjà comment les premiers essais de fabrication mécanique avaient entraîné l'établissement de magasins de détail; offrant des objets de grande consommation, ils s'adressaient à la masse des consommateurs et il n'y avait pas lieu de les distinguer des magasins ordinaires. Mais, depuis quelques années, de nouveaux perfectionnements, de nouvelles machines, comme la Goodyear pour la couture parfaite de la semelle, ont permis à la fabrication mécanique d'aborder l'article de luxe; c'est pour l'écoulement de ces produits qu'on a créé sur nos boulevards les brillantes installations dont la façade porte parfois le nom de quelque grand fabricant étranger. Et c'est ainsi qu'invoquant à son tour ce droit d'hospitalité que nous pratiquons si largement, une de nos premières maisons est en train d'établir un magasin du même genre en plein cœur de Londres, au centre de la vie élégante. La mesure est de bonne guerre : le fabricant anglais vient vendre chez nous, nous allons vendre chez lui. Voilà un heureux correctif au mot fameux de nos soldats à Fontenoy : « Messieurs les Anglais, tirez les premiers ! »

ANNÉES.	IMPORTATION.			EXPORTATION.		
	QUANTITÉS [1].	PRIX.	SOMMES.	POIDS.	PRIX.	SOMMES.
	paires.	francs.	francs.	kilogr.	francs.	francs.
1899	144,439	8	1,155,512	1,077,711	18	19,398,798
1898	133,317	8	1,066,536	1,044,789	18	18,806,202
1897	121,224	7	848,568	1,087,797	18	19,580,346
1896	121,996	7	853,972	1,277,221	18	22,989,978
1895	122,002	7	854,014	1,189,027	18	21,402,486
1894	148,606	7	1,040,242	1,609,350	18	28,968,300
1893	172,529	8	1,380,232	1,550,581	20	31,011,620
1892	191,765	8	1,534,120	1,593,509	24	38,244,216
1891	256,831	8	2,054,648	2,148,734	29	62,313,286
1890	292,892	8	2,183,136	2,203,294	29	63,895,526
1889	376,175	8	3,009,400	2,169,070	29	62,903,030

[1] A l'importation, les quantités sont exprimées en paires, elles le sont au contraire en kilogrammes à l'exportation.

PAYS.	1899.	1898.	1897.	1896.	1895.
	paires.	paires.	paires.	paires.	paires.
					IMPORTATION PAR
Angleterre	63,571	62,700	54,897	62,957	64,437
Allemagne	8,259	11,931	13,445	9,997	10,014
Belgique	25,169	22,211	20,287	17,628	21,195
Suisse	3,476	2,716	2,765	3,447	2,431
Espagne	8,315	11,170	"	"	"
Autriche-Hongrie	7,334	5,548	9,827	12,001	"
Italie	3,874	2,867	2,867	"	"
États-Unis	18,676	10,373	8,304	"	"
Autres pays	3,069	2,882	2,344	9,507	23,925
Turquie	"	"	"	"	"
Algérie et autres colonies	2,696	919	6,488	6,459	"
TOTAUX	144,439	133,317	121,224	121,996	122,002

PAYS.	1899.	1898.	1897.	1896.	1895.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
					EXPORTATION PAR
Colonies françaises et pays de protectorat	621,927	594,389	601,673	662,629	509,307
Pays-Bas	"	"	"	"	"
Angleterre	110,316	113,676	105,176	138,713	158,577
Allemagne	41,075	40,845	"	53,052	26,532
Belgique	61,880	65,472	63,178	89,383	87,862
Suisse	76,496	68,287	60,913	41,096	26,182
Turquie	"	"	"	"	"
Égypte	"	"	"	8,631	11,244
Indes anglaises	"	"	"	"	1,576
États-Unis	"	"	"	"	"
Australie	4,948	350	193	2,828	846
Mexique	"	"	27,002	"	41,757
Nouvelle-Grenade	"	"	"	"	"
Colombie	18,722	14,672	23,650	"	26,630
Brésil	28,007	35,126	27,486	46,009	50,674
République Argentine	"	"	"	"	"
Haïti	"	"	"	"	52,459
Uruguay	"	"	"	"	"
Saint-Thomas	"	"	38,845	54,668	33,678
Possessions espagnoles d'Amérique	"	"	"	"	"
Possessions anglaises d'Afrique	"	"	"	"	"
Possessions orientales	"	"	"	"	"
Autres pays et zone franche	113,440	101,972	139,681	180,212	171,703
TOTAUX	1,077,711	1,044,789	1,087,797	1,277,221	1,189,027
Algérie	385,877	368,117	378,017	440,651	384,249

1894.	1893.	1892.	1891.	1890.	1889.
paires.	paires.	paires.	paires.	paires.	paires.
PAYS D'ORIGINE.					
73,865	71,065	80,013	123,481	127,715	122,684
13,145	17,642	28,608	27,536	26,434	119,083
22,395	21,336	30,063	36,668	31,144	40,202
4,246	2,839	5,327	7,207	12,714	19,039
"	"	"	"	"	"
23,477	48,883	39,374	51,215	52,494	61,622
"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"
11,478	10,764	8,380	10,724	22,391	13,545
"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"
148,606	172,529	191,765	256,831	292,892	376,175

1894.	1893.	1892.	1891.	1890.	1889.
kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
PAYS DE DESTINATION.					
572,063	603,626	552,275	696,678	579,780	451,837
"	"	26,210	"	"	"
171,883	203,674	208,215	198,363	187,920	197,756
36,410	27,351	32,170	"	"	"
85,022	84,369	91,050	99,478	127,374	112,720
33,002	73,342	113,475	143,234	137,924	118,618
"	"	"	34,222	"	"
14,262	13,483	"	16,669	21,754	"
1,624	"	"	"	"	"
"	"	"	21,362	26,674	34,809
"	"	"	"	3,087	3,195
63,804	38,964	26,687	"	"	"
"	"	"	172,217	365,984	186,389
45,203	48,253	87,138	"	"	"
79,102	129,118	91,052	193,348	177,090	257,256
"	"	"	65,549	62,428	262,467
180,910	134,899	69,890	74,915	88,781	"
"	"	"	"	28,328	104,136
45,972	37,646	49,728	"	"	45,742
"	"	"	27,359	47,951	40,070
"	"	18,401	23,318	25,566	32,112
"	"	"	"	"	"
279,593	155,856	227,218	381,022	322,653	321,963
1,609,350	1,550,581	1,593,509	2,148,734	2,203,294	2,169,700
426,153	423,609	410,614	629,537	504,530	378,926

A. Mortier.

CHAPELLERIE.

LE CHAPEAU À TRAVERS LES ÂGES.

Chapel (du radical latin *capitale,* ce qui est en haut, sommet, têtière) est un des plus vieux mots de notre langue, répété dès le XIe siècle par tous les chroniqueurs et qu'on retrouve dans les plus anciens textes. A cette époque, il a gardé son sens de têtière, il s'applique à tout ce qui enserre la tête pour la protéger, il est le *cuèvre chief,* le couvre-tête, le capuchon, le bonnet, celui qu'on aperçoit très plat aux compagnons de Guillaume le Conquérant dans la tapisserie de Bayeux [1], celui aussi qu'on retrouvera en calottes à glands dans le manuscrit d'Herrade de Langsperg [2] et qui devient un bonnet de femme (la caule des paysannes de Franche-Comté d'aujourd'hui) chez les contemporaines de Joinville et du roi saint Louis.

Pour ces gens d'autrefois, hommes de guerre avant tout, obligés, afin de se défendre des épées, de porter le pot, le heaume et tant d'objets lourds et pesants, le couvre-chef de laine ou de soie est de première nécessité. C'est lui qui protège les cheveux contre les brutalités du métal; le casque n'épouse qu'imparfaitement la forme de la tête, il est donc indispensable de se matelasser en dessous, autant pour garer ses cheveux que pour protéger son crâne.

L'exposition du Palais du costume, si intéressante dans sa partie ancienne, nous offrait les spécimens de couvre-chefs portés par les Croisés du XIIIe siècle, devant Damiette. Mais les couvre-chefs que nous montrait M. Gayet et qui avaient fait partie d'habillements trouvés au complet dans les tombeaux, n'étaient pas ceux que des mains pieuses ou amies avaient brodés en Europe pour le chevalier voyageur; ces derniers s'étaient usés à la longue et avaient dû être remplacés en route ou sur place. C'étaient des calottes de toile ou de soie, dont l'une, avec des dessins en arabesques [3], une autre avec des rayures [4], une troisième avec des rosaces esquissées au fil d'or [5] ne laissaient aucun doute sur leur origine. Fabriquées dans le pays, elles avaient été sûrement portées par des Croisés, car la robe qui les accompagnait était ornée d'une croix sur la poitrine; ces croix avaient même une signification héraldique, puisque l'une est antée [6], l'autre chargée de pois rouges qui sont en réalité des besans d'armoiries [7]; une autre encore est cartonnée de ces mêmes besans [8].

[1] Cette tapisserie, aujourd'hui conservée à Bayeux, représente l'histoire de la conquête de l'Angleterre par les Normands. Elle date de 1090 environ et a été attribuée à la reine Mathilde.

[2] Ce précieux manuscrit a été brûlé pendant le siège de Strasbourg. Il avait été heureusement calqué par M. le comte de Bastard: ces calques sont au Département des estampes de la Bibliothèque nationale.

[3] Catalogue Gayet, n° 462.

[4] Catalogue Gayet, n° 464.

[5] Catalogue Gayet, n° 463.

[6] Catalogue Gayet, n° 462.

[7] Catalogue Gayet, n° 463.

[8] Catalogue Gayet, n° 464.

L'authenticité de ces objets, leur origine lointaine, le témoignage qu'ils apportaient d'une vie de fatigues, de longs chemins parcourus, tout cela était écrit, en pleine philosophie de l'histoire, dans les vitrines de M. Gayet; et parmi ces débris vieux de près de dix siècles, l'ancêtre, le quasi préhistorique de notre chapeau! Acquis sur les lieux par les chevaliers, d'origine arabe par conséquent, ce couvre-chef précise mieux que les phrases l'introduction chez nous de l'art arabe au moyen âge. Nombre de Chevaliers, en effet, revinrent avec la calotte sarrazinoise ou la tunique des Byzantins décadents. Qui sait même si le chapel en paillasson des gens du désert ne vint point à leur suite chez nos gens des campagnes? Ce chapeau s'aperçoit, en effet, dès le règne de Charles V aux miniatures qui représentent des laboureurs ou des femmes des champs.

Ainsi donc, *chapel* (qu'il ne faut pas confondre avec chaperon) c'est aussi bien alors l'aumusse du chanoine, le coqueluchon du pâtre, le bonnet du chevalier que le cercle d'or des dames; c'est, au temps de Charles V, le large cercle d'or, chargé de joyaux, que les chevaliers portent dans la tenue civile et qu'on voit au duc de Bourbon, au duc de Berry, par-dessus leurs tresses de cheveux [1]. Et le chapel d'or des châtelaines devient pour les filles des champs un chapel de fleurs. Il fait plus encore: sous cette forme il prend une signification allégorique particulière, il est signe de virginité chez les filles à marier qui, en l'honneur de sainte Agnès, laissent tomber leurs cheveux sur le dos. De ce petit chapel ou *chapelet* de fleurs des épousées naîtra la fleur d'oranger de nos jours, et peut-être aussi la profession de fleuriste en France. Quant au chapelet destiné à la prière, il ne prendra son nom que par sa ressemblance avec le *chapelet* ou petit chapeau de fleurs enfilées d'une soie ou d'un fil bout à bout [2]. A la fleur, à la rose sauvage, à l'églantine, on a mêlé les fruits, ces fruits oblongs et roses que nous connaissons, les premiers grains de chapelet assurément, qui ont permis de dire, quand on les égrenait, qu'on répétait le rosaire.

A cette époque, c'est-à-dire vers la fin du XIVe siècle ou le commencement du XVe, le chapeau comme nous l'entendons est né : les cardinaux ont déjà le pilum, avec fond pour la tête et larges ailes, c'est notre chapeau définitif. Comment se fabriquaient ces pièces rares? Vraisemblablement avec le cuir tanné sur lequel on collait des peaux de mouton qu'on teignait ensuite en rouge ou en noir : en rouge pour les cardinaux, car, dès le règne de Jean le Bon, nous voyons un cardinal avec son pilum sur le dos, suspendu à des cordons, comme les gens du désert portent encore leur chapeau quand ils ne l'ont pas sur la tête. C'est même de ce cordon primitif des cardinaux, emprunté aux Arabes par les Croisés, que vinrent les extraordinaires et hiérarchiques cordons ornés de glands, figurés sous les chapeaux de cardinaux, dans les armoiries ou aux enseignes de chapeliers.

Nous touchons à Charles VI, et voici venir les prospérités de la Flandre, de la cour des ducs de Bourgogne et de son luxe étranger. Or, qui a mis le premier chapeau haut

[1] Département des estampes. Collection de Gaignières, Costumes du règne de Charles V, o à 12, fol. 347. «Hallali du cerf; la cour de Bourbon». — [2] H. Bouchot, *La famille d'autrefois*, Paris, Oudin, in-4°.

de forme, semblable à l'un de ceux exposés à la Centennale, en tromblon, à longs poils, à bords plats, auquel l'exhaussement de la coiffe donnait une vague parenté avec la mitre ou le bonnet de pape? Philippe le Bon, duc de Bourgogne, l'homme de la Toison d'or; le premier, il paraît avec ce singulier couvre-chef, ce chapel inattendu, tout à coup révélé. Et quand Louis XI, imitant d'ailleurs son père, le très victorieux Charles VII [1], arrangera son bonnet en forme de casquette, Charles le Téméraire portera en embryon le chapeau de Napoléon Ier, celui que montrait une des vitrines de la Centennale, avec cette différence qu'au lieu d'être en feutre, ce chapeau était en peau d'ours. Bientôt, dans les Flandres, cet objet majestueux passera aux bourgeois et aux gens ordinaires. Le riche citoyen du peintre van Eyck, représenté un œillet à la main, *l'homme à l'œillet,* porte un chapeau haut de forme [2]. Un autre seigneur, qu'on croit être van Eyck lui-même, et qui donne la main à une dame dans un admirable intérieur bourgeois, est coiffé aussi d'une façon de Bolivar à longs poils [3]. Ainsi dès cette époque le feutre existe; la fabrication d'un tissu spécial et résistant formé de poils de bêtes agglomérés est pratiquée en Flandre. Très probablement on n'emploie pas encore le poil de lièvre ou de lapin, encore moins celui de castor, mais seulement la laine, la mère-laine comme on disait alors. Cependant il paraît peu probable que le foulonnier du xve siècle ait su produire des feutres à la fois assez légers et assez résistants pour permettre de grandes dimensions. Les Flamands devaient employer dans ce cas une forme de cuir et de parchemin collés ensemble, sur laquelle on réappliquait une toison qu'on lustrait ensuite au fer et à l'eau, à la façon de nos chapeaux de soie.

Peu à peu les feutriers (si anciens, eux aussi, qu'on retrouve à Langres le nom d'un de leurs ancêtres parmi les inscriptions romaines qui y sont conservées) [4] s'avancent dans la pratique de leur métier. L'espèce d'étoffe qu'ils produisent, comme un drap épais et souple, offre beaucoup d'avantages. Il est moins cher que le cuir, moins lourd aussi, plus maniable; on peut le soumettre à toutes les exigences de la forme, en construire ce bonnet-casquette dont le roi Charles VII de France se coiffera pour la chasse, et sur le fond duquel, en guise de ruban, on applique un chapel d'orfèvrerie à fleurs de lis d'or [5]; puis cette casquette deviendra, comme nous le disions plus haut, le couvre-chef préféré de Louis XI, celui auquel il suspendait sa petite Notre-Dame d'Embrun. Notons toutefois que la légende sur ce point est loin d'être rigoureusement vraie. Un seul portrait, celui que possédait au xviie siècle Royer de Gaignières [6], montre Louis XI ainsi coiffé. Mais on le connaît aussi en chapeau haut de forme, comme le Téméraire, on le connaît surtout dans une des plus belles miniatures de Jean Fouquet, en bonnet de

(1) Voir à Chantilly la miniature de Jean Fouquet représentant le roi à genoux devant la Vierge.

(2) Ce portrait a été gravé par Gaillard.

(3) Ce tableau est à la National Gallery.

(4) Cité par Viollet-le-Duc, article chapeau, *Dictionnaire du costume.*

(5) Voir la miniature de Fouquet, citée plus haut. Cette miniature a été reproduite dans les *Heures d'Estienne Chevalier*, de Curmer, et dans le récent ouvrage de M. A. Gruyer, *Les Fouquet de Chantilly.*

(6) Département des estampes. Collection Gaignières, O. a. 14, fol. 1.

feutre souple, pointu et sans bords, comme serait un bonnet phrygien bien droit et non replié sur lui-même [1].

En réalité, si les grands princes adoptaient le feutre, c'est que la commodité en était reconnue et que les casques de métal trouvaient en lui une matière éminemment propre à former un tampon résistant et léger. Mais la continuité de la fonction n'empêche pas la variation des formes; elles sont nombreuses, telle celle, radicale, venue d'Italie et qu'on trouve au temps de Charles VIII. Le chapeau s'est élevé de fond, s'est muni d'oreillettes, lesquelles relevées et attachées par un cordonnet, ornées d'une *enseigne* d'or, servirent à tous les preux des guerres d'Italie. Les dessins de Chantilly montrent ainsi coiffé l'écuyer Bourdillon, celui dont le roi partageait la couche; puis le comte de Ligny de la maison de Luxembourg [2].

En embryon, les chapeaux souples de ces hommes renferment les éléments de toute la chapellerie moderne. Tout à l'heure, à peine abaissés de fond, rendus plus coquets, ils passeront aux compagnons du chevalier Bayard. On les verra dans un manuscrit célèbre [3] couvrant la tête du baron Anne de Montmorency, alors adolescent, du baronnet de Pavie, de La Palice et du grand maître de Boisy, précepteur du roi François. Le roi chevalier lui-même arborera cette coiffure, mais, dès 1520, il l'aura quelque peu transformée; il en aura abandonné les oreillettes en «passe montagne» pour y jeter çà et là quelques plumes d'autruche, en cercle, autour du cou. D'ailleurs, ce chapeau est toujours de feutre de laine, car le castor reste rare et cher; les peaux qu'on en peut tirer servent aux fourrures d'habits, ainsi que celles de zibeline et de loup-cervier.

Durant le règne des modes que rapporte Rabelais dans la description de son idéale abbaye de Thélème, la chapellerie affecte des formes un peu aplaties, avec les bords tombant sur une épaule et légèrement relevés en auréole sur le front. Les admirables dessins de l'École française, acquis pour Chantilly par M. le duc d'Aumale, nous font suivre pas à pas et pour ainsi dire d'année en année les transformations et les caprices de la mode. Il y a le chapeau des élégants, celui des capitaines, celui des hommes âgés. Puis, presque tout à coup, Henri II fait de ce chapeau plat la toque à fond ballonné, à très petits bords, plissés par un cordonnet, qu'on voit à Coligny jeune, à Jarnac, à La Chasteneraye, et bientôt aux dames.

Sous le roi François, les femmes avaient relativement peu porté le feutre d'homme. On l'avait quelquefois vu aux dames espagnoles de la reine Éléonore, mais le roi se gaussait de ces raffinements: la femme coiffée en homme lui paraissait une monstruosité et il le disait trop pour qu'on osât le contrecarrer. Sous Henri II, le pimpant toquet se répand, et lorsque la jeune reine Catherine l'osa prendre pour monter à cheval, toutes les dames l'adoptèrent. On le vit à Diane de Poitiers, à la jolie Marie de Lewiston, mère

[1] Département des Mss. français 19819, réserve.

[2] Ces dessins étaient faussement attribués à Aldegraver; on les donne à Jean de Perical, dit *de Paris*.

[3] Département des manuscrits français : *Commentaires de la guerre gallique*, illustrés de grisailles, par Godefroy le Batave.

du bâtard d'Angoulême, celle dont on reconnaît la silhouette sur un plat de Léonard Limousin prêté à l'exposition du Petit Palais par le baron Alphonse de Rothschild[1].

Mais bientôt le feutre parut lourd et vilain, on le voulut couvrir de soie ou de velours et la reine Margot porta une toque ainsi habillée le jour de la réception des ambassadeurs de Pologne, en 1573. C'est la première fois que se produit une confusion aussi franche dans la coiffure des deux sexes, et les prédicateurs ne savaient trop s'élever contre. C'est, en tous cas, l'époque précise où le roi Henri III, revenu de Pologne, confère aux chapeliers des statuts et des privilèges. Le célèbre chapeau en mère laine[2] recouvert de velours, qui restera mentionné comme thème du chef-d'œuvre obligé jusqu'au XVIIIe siècle[3], n'est autre que la toque de Marguerite de Valois, des mignons de Joyeuse, de Saint-Megrin, de Maugiron, coiffures d'androgynes ou de gynandres, bien en rapport avec les seigneurs et les dames qui en raffolaient et ne la voulaient changer.

Les femmes ne mettaient la toque que pour les sorties; elles avaient, en dessous, une coiffure très soignée où les orfèvreries précieuses et les résilles de soie dominaient; pour se préserver du soleil ou de la pluie, la toque devait être résistante. On avait même connu un temps assez rude, où la reine Catherine, obligée de courir les camps, adoptait résolument le chapeau des gens d'armes, c'est-à-dire un véritable *melon* moderne, à fond arrondi, celui que portait le duc de Guise, lorsque Poltrot de Méré l'assassina. Cette coiffure masculine, assez cavalière d'ailleurs, feutrée, armaturée, rendue solide de mille manières, c'est celle du vieux Montluc, de Brantôme, de Henri Robert de la Mark[4]. En réalité, c'est, à 300 ans d'avance, notre chapeau du jour, avec ses bords relevés, arrondis, son fond en demi-pain de sucre et vraisemblablement sa même constitution feutrée. Il offrait contre l'averse l'abri de ses auvents, et c'est la raison qui le fait prendre à Catherine de Médicis, comme le montre la grande estampe de Perissins. La mode en dura peu toutefois. Avant 1558, il eût été grotesque; après 1570, il était ridicule; la vieille reine, elle-même, n'eût voulu le reprendre.

Et cependant, c'est ce chapeau, quand il aura élargi ses ailes, rabaissé un peu son fond, aplati la forme melon en cône tronqué, que le roi Henri IV ornera d'un panache blanc. Alors il restera gris, sans nuance précise, de la couleur naturelle de la laine employée ou du poil de lièvre et de lapin qu'on y mélange. Dans les Flandres, on l'a vu au Taciturne, on le retrouvera chez les contemporains de Louis XIII, dans une forme très remontée, avec une des ailes relevée à la façon des chapeaux des officiers anglais dans l'Afrique australe. Puis il s'écrasera encore, perdant en hauteur ce qu'il gagnera en largeur, dans les bords qui seront ceux des mousquetaires et qui seront d'autant plus estimés et recherchés qu'ils seront plus encombrants.

(1) Voir aussi à la Bibliothèque nationale, au Département des estampes, les recueils de portraits originaux N. a. 21, N. a. 21 a, etc.

(2) Pure laine.

(3) Voir plus loin la notice sur les compagnons chapeliers.

(4) Un dessin de François Clouet, conservé au Département des estampes de la Bibliothèque nationale, nous a conservé le chapeau de ce personnage dans tout son détail. Ces formes melon étaient la plupart du temps couvertes d'étoffe que l'on piquait en la côtelant.

De 1620 à 1640, il variera peu, sinon par l'ornementation en plumes ou autres agréments; puis, vers la fin du règne de Louis XIII, quand l'ornementation sera exagérée au point de cacher le fond, ce fond remontera encore, en pointe conique cette fois.

Louis XIV, enfant, aura ce chapeau; il sera aussi celui de Condé à Rocroy et à Lens, celui de Turenne au faubourg Saint-Antoine. La grande Mademoiselle, elle-même, le prendra comme signe de ralliement; il est la coiffure d'uniforme de la Fronde. Douze ans plus tard, il sera démodé, le roi de 1660 a trouvé mieux. S'est-il inspiré du chapeau du roi François Ier, qu'un tableau célèbre du Titien lui a mis sous les yeux [1], lui a-t-il emprunté l'idée du gâteau plat dont il s'affuble? Mais c'est ce chapeau qu'il porte à l'ouverture du Parlement, c'est le couvre-chef de « l'État c'est moi », le comble de l'élégance, du genre, du raffinement, celui du don Juan de Molière. Au fond, c'est toujours une coiffe ornée d'ailes, mais la coiffe s'est faite petite, humble, modeste; les bords, au contraire, ont grandi, ils sont ornés d'une ganse d'or, avec une petite forêt de plumes de casoar qui frissonnent. Un jour d'orage, et pour protéger Marie Mancini, Louis XIV mettra un chapeau de cette forme et de cette qualité sur la tête de son amie. Elle était tête nue; en effet, les femmes, depuis Anne d'Autriche, ne portaient que des fichus d'Angleterre.

Désormais, la mode du chapeau d'homme consistera à imposer à ce feutre, à ce castor (car les grands, maintenant, ne portent que le castor pur) les formes les plus singulières. Louis XIV a, vers 1660, le chapeau à bords plats et larges; en 1678, les bords se sont resserrés, puis relevés sur le front en auréole. Le tour de plumes, que les plumassiers apprêtent, mais que les garnisseurs chapeliers mettent en place, devient l'objet de luxe indispensable; on n'en saurait trop mettre, on ajoute encore une grande plume d'autruche enroulée avec flots de rubans. On a d'ailleurs son chapeau de soleil et son chapeau de pluie, celui-ci plus simple, sans or ni plumes, qu'on coiffe en l'absence de parapluie, et dont les bords sont retroussés en gouttières chargées de renvoyer l'eau à gauche et à droite. Une estampe curieuse nous montre le seigneur ayant changé de chapeau en pareille occurence; c'est la même gravure sur laquelle l'artiste a simplement gratté le chapeau de luxe pour le remplacer par celui de pluie [2].

C'est ainsi que peu à peu, sans grandes secousses, fortuitement presque, le chapeau d'homme, en feutre gris, noir ou bleu, s'est orienté vers le tricorne. Le maréchal de Villars n'aura peut-être pas encore le tricorne Louis XV bien définitif, mais, dès 1685, on avait vu quelque chose d'approchant au prince de Conti [3]. Le fond reste plat, pour continuer à se prêter à l'étiquette qui veut que le chapeau se porte autant sous le bras que sur la tête. Les femmes l'adoptent pour le costume de cheval, pour la chasse; mais l'appoint qu'elles apportent à la consommation ne rend pas à la fabrication la vitalité que lui a fait perdre le bannissement de France de ses meilleurs artisans, de ceux qu'avait fait naître Colbert. L'argent se fait rare d'autre part, les seigneurs de Malpla-

[1] C'est le portrait aujourd'hui au Louvre et qui fit partie du cabinet du roi dès l'enfance de Louis XIV. N° 469 du catalogue Villot.

[2] Département des estampes, O. a. 49, fol. 38 et 39.

[3] Département des estampes, fol. 45.

quet n'ont plus les fringances ni les audaces de ceux de la campagne de Flandre. La mode ne change guère jusqu'à la fin du XVIIIe siècle. D'ailleurs, hommes et femmes ne s'en tiennent pas exclusivement au chapeau de castor blanc ou noir. On fabrique pour les gens de la campagne les chapeaux de jonc ou de paille, on garnit de satin les armatures en parasol pour les dames. Le vannier fabrique les premiers, les autres se trouvent chez le boursier fabricant de parasols. Aucun tableau, aucune gravure de l'époque pour nous montrer un élégant à perruques sous cette coiffure estivale, et on s'imagine difficilement Louis XIV en chapeau de paille. Mais l'invraisemblable a pu se réaliser : dans les campagnes de Franche-Comté, le roi Soleil a dû souvent lutter contre la pluie; on lui voit dans van den Meulen d'extraordinaires chapelleries, et le « chapeau d'esté » dont parlent les mémoires pouvait bien être en jonc.

Après Louis XIV, le tricorne prévaut. Presque à lui seul il remplit le XVIIIe siècle, il a le crédit et l'importance de notre chapeau haut de forme dans le XIXe. Rien ne pourra le faire disparaître, ni les perruques frisées, ni les caprices des dames. Il redeviendra sous Louis XVI, à 90 ans de sa naissance, exactement celui qu'on avait connu en 1700. Mais, chemin faisant, il aura connu toutes les fantaisies et tous les caprices. D'abord, ses ailes se sont repliées au point d'en cacher le fond. Elles se sont revêtues d'un duvet léger, parfois d'un galon d'or ou d'argent; d'ailleurs, avant comme après cette métamorphose, le chapeau remplit mille offices : on en use comme d'un éventail, d'un porte-voix; les galants le portent à leurs lèvres pour envoyer un baiser, le mettent devant la bouche pour glisser un mot tendre. Il est le chapeau habillé, celui de la cour ou des bals. Mais il y en a d'autres sous Louis XV : celui des mousquetaires du roi, en gris ou en noir, aux bords insolents et cavaliers; celui qu'on retrousse à l'anglaise pour envoyer aux colonies; un autre pareil à une casquette, avec un bouton de mandarin sur le sommet du fond, et qu'on nomme un cabriolet. Puis, en 1765, les grands élégants resserrent les ailes latérales et ouvrent ridiculement celle de devant, afin que le galon de clinquant, orné d'une rosette, s'aperçoive mieux et de plus loin. On touche alors aux sottises de l'anglomanie, à ces chapeaux à bords plats à la jockey, presque déjà des hauts de forme, ornés d'un galon et de la grosse boucle que Moreau le jeune met à ses cavaliers de l'*Histoire du costume*. C'est au commencement du règne de Louis XVI une débauche de chapeaux, de bonnets de poste, de courriers, de casques, tous de mode anglaise ou l'invoquant, presque toujours blancs ou crème, dans les tons naturels du feutre sans teinture. Le grand genre, en 1776, pour un homme du monde, est de ressembler à un palefrenier anglais, et le chapeau, aux formes les plus extravagantes, est le meilleur moyen d'y parvenir.

Heureusement un peu du goût français persiste; le bon ton, l'élégance se sont réfugiés dans la fabrication française : un certain chapeau, en *clabeau*, retroussé par derrière sur une perruque en hérisson, avec pointe en avant, n'est pas sans coquetterie. L'*Androsmane* imaginé par un sieur Domet va servir de type au légendaire chapeau de Napoléon; en attendant, il sera celui de la garde nationale à la prise de la Bastille, celui de La Fayette après son retour d'Amérique, du La Fayette qu'on voit si jeune et si

élégant dans une petite estampe en couleur de Ferdinand Bolt. Entre temps, certains puritains ou partisans de Jean-Jacques adoptent le tricorne à la suisse : c'est presque un bicorne avec une apparence de chapeau à la Basile qu'on porterait en bataille, les extrémités des ailes tombant sur les épaules. Puis, en 1780, apparaît cette curiosité anglaise, le vrai haut de forme à bords ronds et plats, orné d'un large galon ou ceinture et parfois d'une boucle; dix ans plus tard, à la prise de la Bastille, il est de mode courante. Sa coiffe est couleur paille et on y campe la cocarde avec une *bourdaline* ou ruban de faille noire. Désormais la lutte va se circonscrire entre l'Androsmane et le haut de forme, l'un accepté quelque temps par les civils, puis abandonné par eux et gardé par les militaires; l'autre conservant ses allures d'origine, mais se faisant pointu, conique, évasé, restant aux marins seulement dans l'armée et passant aux citoyens, paisibles bourgeois ou révolutionnaires.

Nous entrons ici dans une période pour laquelle la Centennale réservait quelques modèles intéressants. Si nous n'y trouvons pas le chapeau jockey d'avant 1789 ni l'Androsmane, nous y voyons au moins le bonnet phrygien, celui qui a été pour la chapellerie d'alors une source de production considérable. Faisait ce bonnet qui voulait : en tissu de laine pour jupons, en molleton, en feutre mou. Le feutre était plus cher, mieux teint, porté par l'aristocratie révolutionnaire si l'on peut dire, car si égaux que soient les hommes en paroles ou en apparence, ils ne consentent jamais à l'être sur tous les points. Le modèle du genre exposé par M. Paul Dublin avait la cocarde obligatoire, accessoire légal de la chapellerie d'alors, puisque le décret du 7 prairial an III ordonnait l'arrestation immédiate de tout citoyen sans cocarde. La sanction était rapide, le délinquant traduit séance tenante devant une commission militaire comme ennemi de la liberté. Aussi, durant toute la Convention, le bonnet avec la cocarde fut la coiffure officielle; mais il ne fut pas seul à avoir les honneurs : les septembriseurs de l'Abbaye, et en général tous les geôliers des prisons, avaient adopté une calotte de peau de lièvre ou de renard dont la queue pendait dans le dos. Un peu plus tard on mit une visière à cette calotte; elle devint la casquette qu'on voyait encore, avec sa queue de renard, aux commissionnaires des rues, même après le règne de Louis-Philippe. Quant à notre casquette moderne ou petit casque, elle vient des bonnets de voyage arrangés en forme de casque à l'antique que les hommes avaient adoptés dès le XVIIIe siècle; on en faisait de mous, en velours; on voyait un spécimen du genre dans la vitrine des bonnets à la Centennale.

Le bonnet phrygien de M. Dublin était accompagné d'une collection des types les plus célèbres de la cocarde obligatoire; une notamment, du 14 juillet 1790, qu'un Parisien de la Fédération avait accrochée à son androsmane ou passée sous le cordonnet de son chapeau à la suisse; à côté d'elle, la cocarde des Jacobins, celle de la patrie en danger. Une des plus curieuses était la cocarde caméléon, ainsi nommée à cause de sa fabrication hâtive en trois morceaux, bleu, blanc, rouge, lors du retour de l'île d'Elbe. On y voyait aussi la cocarde des muscadins réactionnaires, celle des citoyens *acerbes*, celle des blancs de 1815, assassins du maréchal Brune; enfin une cocarde non moins

rare quoique plus récente, presque oubliée actuellement, celle des mobilisés de la guerre de 1870. La coiffure militaire, la grande livrée, lui ont assuré jusqu'à ce jour l'existence. Elle a vu ainsi plus d'un siècle; combien de temps durera-t-elle encore?

Revenons aux conventionnels, porteurs du feutre à l'androsmane ou du chapeau à la paysanne, voire du haut de forme pointu à grande boucle de nacre sur le devant, avec la cocarde à gauche, qu'on affuble des sobriquets les plus bizarres. Hanriot, Vadier, portent l'androsmane du début; Robespierre, poudré et perruqué, est représenté plus généralement avec le sien sous le bras. Danton coiffe le haut de forme, mais ses brutalités le soumettent à de rudes épreuves. D'ailleurs, la chapellerie est libre et ses produits ont perdu de qualité. Les rares objets vendus à Paris sont des fonds de magasin remis à la mode, des produits de Falaise ou de Caudebec venus par bateaux. Le commerce est devenu précaire avec la pratique des assignats. Le chapeau qui, en 1792, était vendu couramment 14 livres payées en numéraire, monte à 500 livres en 1795 payées en assignats, et c'est à grand'peine qu'on peut faire accepter au commerçant ruiné ce mode de payement. Plus de recherches aussi, plus de formes nouvelles, producteur et consommateur ont disparu et, dès 1797, le chapeau haut de forme prédomine. « On ne peut guère s'affubler d'un chapeau à trois cornes, dit le *Tableau du goût,* avec les cheveux à demi rasés et sans poudre; on ne voit ces chapeaux à trois cornes qu'aux vieux papas qui tiennent à leurs anciens préjugés ou aux militaires qui suivent l'ordonnance [1]. »

C'est en quelques mots le point de départ de ce qui restera jusqu'à nous : le tricorne passé aux gens d'armes et le haut de forme aux messieurs sans poudre. Nous n'avons rien changé à ce dernier depuis 1798 ou bien peu de chose. Comme nos pères, nous faisons encore le haut de forme en feutre gris ou noir. Le plus souvent, il est vrai, nous le recouvrons d'une peluche de soie, mais cette peluche n'est qu'un artifice de fabrication qui n'infirme en rien le fond. De ces chapeaux hauts de forme en feutre noir exposés à la Centennale, le chapeau de Napoléon Ier, ou plutôt dans le genre de ceux que portait Napoléon, quand il en portait, attirait tous les visiteurs. C'est qu'on avait peine à admettre, même après les affirmations les plus authentiques, que l'homme au petit chapeau se fût coiffé de la sorte. Son vrai chapeau était celui que M. Gérome avait prêté à l'exposition rétrospective des armées de terre et de mer. Il n'en est pas moins vrai que l'Empereur avait quelquefois coiffé le haut de forme à ailes retournées quand il allait avec Ducroc « faire son Haroun al Raschid ». Le cas était rare toutefois et son chapelier, Maneglier, ne devait pas faire de grosses fournitures de ce genre.

La Centennale n'avait que peu de modèles de chapeaux d'hommes : ce sont là des meubles assez encombrants et qu'on garde difficilement dans des vitrines restreintes. L'Empire y était représenté par le claque plat qu'on portait sous le bras dans les cérémonies, celui que les membres de l'Institut garderont jusqu'à 1845. Ce curieux chapeau, avec sa cocarde et sa ganse très large, ressemblait assez à celui des estudiantinos; on le vit aux *Collets noirs* du Directoire, à quelques beaux du Consulat; mais est-ce bien de

[1] *Tableau du goût* 1798 (an VII), p. 107.

la chapellerie, ce carton à soufflet revêtu de soie noire ou de satin, orné d'un large bouton d'acier?

La Restauration, au contraire, possédait trois ou quatre types très nets : un haut de forme à cône renversé, construit en paillasson, un feutre de même tournure, tous deux des environs de 1820, un demi-haut de forme gris à larges ailes et à longs poils. Nous touchons ainsi au chapeau de peluche de soie apparu vers 1825 et venant d'Angleterre, puis au gibus de 1837 qui détrône le claque de l'Empire. Encore un peu nous aurions à enregistrer le monumental tuyau de poêle de Napoléon III et du duc de Morny. Nous en arrivons ainsi aux temps actuels, aux faits que les expositions précédentes, que leurs rapporteurs ont vus et commentés. Mais il serait oiseux d'y revenir et nous croyons devoir clore ici cette étude rétrospective du chapeau.

FABRICATION ANCIENNE DU CHAPEAU.

Après le produit, le producteur : nous venons de suivre les transformations du chapeau pendant près de dix siècles. Il peut être intéressant aussi de rechercher quels en étaient les artisans, quels moyens ils employaient, quelles règles commandaient leur fabrication.

Nous constaterons d'abord, non sans étonnement, que les premiers statuts des chapeliers en France datent précisément d'une époque où les hommes portaient le moins de chapeaux, c'est-à-dire du règne de Henri III. La jeunesse dorée qui suivait ce roi en ses modes et en ses vices avait résolument proscrit l'espèce de chapeau melon porté par les combattants des premiers troubles religieux. Ce roi lui-même avait adopté le bonnet de velours ou de soie renforcé de canevas à l'intérieur et mis à la mode par Henri II, son père. Rien donc n'eût moins intéressé Henri III que la chapellerie, si elle eût été de son temps ce qu'elle devint par la suite, c'est-à-dire la fabrication par foulage du feutre en poil ou en laine. Aussi les statuts édictés en 1578, bien que confirmés par Henri IV en 1592, puis par Louis XIII en 1612, en des temps où le chapeau renaissait déjà, devaient-ils paraître fortement surannés, à un siècle d'intervalle, aux chapeliers de 1678 : tel l'article d'origine qui visait spécialement le toquet Henri III et imposait pour chef-d'œuvre au maître avant sa réception « un chapeau d'une livre de mère laine cardée, teint et garni de velours [1] »; tel autre qui imposait l'obligation de n'appeler chapeaux de castor que ceux réellement en castor. Or, en 1678, cette matière était d'un tel prix qu'on ne fabriquait plus en castor pur, mais en mi-castor, en mélangé qu'on dénommait quand même castor [2].

L'article 10 apprend que la communauté des chapeliers parisiens est dirigée par un grand garde assisté de trois jurés; que l'élection de ces jurés se fait au suffrage universel des maîtres, à la majorité des votants et de deux en deux ans, en présence du pro-

[1] Article 5 des statuts : *Articles, statuts, ordonnances et règlements des gardes, jurés, anciens bacheliers et maîtres de la communauté des chapelles et de la ville, faubourgs, banlieue, prévoté et vicomté de Paris*, in-4°.

[2] Article 23.

cureur du roi ou de son substitut au Châtelet de Paris. Nul ne peut être grand garde s'il n'a dix ans de maîtrise et deux ans de jurande. Le grand garde et les jurés forment un tribunal de quatre membres chargé de veiller à l'observation des règlements et de faire passer les examens pour l'obtention de la maîtrise. Leur situation leur donne pouvoir d'ester en justice pour la communauté, de visiter les ateliers, de s'assurer du bon fonctionnement de la profession; elle les décharge de toute obligation ordinaire ou extraordinaire qui incombe aux autres citoyens [1].

On ne devient maître qu'après un chef-d'œuvre admis, mais on ne peut concourir qu'après neuf ans de préparation dont cinq d'apprentissage et quatre de compagnonnage. Les fils de maître sont dispensés du chef-d'œuvre et ne payent aucun droit de maîtrise. Les compagnons épousant des veuves ou des filles de maîtres payent seulement un tiers des droits, soit 200 livres au lieu de 600.

Sur la fin du XVIIe siècle, la confrérie des compagnons chapeliers appelle l'attention sur elle. Ses membres se réunissent, mettent en commun leurs doléances, en un mot forment de véritables syndicats contre les patrons qu'ils obligent, sous menace de grève, à accepter leurs conditions. Les maîtres s'émeuvent et portent plainte au conseil du roi qui dissout, en 1704, la confrérie des compagnons chapeliers. Quarante-cinq ans plus tard, les mêmes faits se reproduisent sous une forme plus vive, avec les procédés modernes du boycottage, de la mise en interdit et des grèves partielles. Mais un arrêt de 1749 confirme celui de 1704; il interdit en plus aux compagnons ou apprentis de quitter à l'avenir l'atelier sans avoir terminé l'ouvrage entrepris; chose plus grave, il les frappe d'une amende de 100 livres «s'ils cabalent entre eux et s'arrangent pour empêcher un maître de prendre les ouvriers de son choix, français ou étrangers».

Ainsi, tout ici-bas n'est qu'un perpétuel renouvellement : l'antagonisme de l'employeur et de l'employé, comme on dit aujourd'hui, existait déjà en 1750 sous la même forme, employant les mêmes armes. Compagnons et maîtres en pâtissaient autant qu'ouvriers et patrons de nos jours; autrefois, comme aujourd'hui aussi, le maître avait seul à sa charge les aléas du commerce, ceux qui résultaient des variations de prix de la matière première, considérables en raison des difficultés des transports, de ceux aussi que lui créaient les impedimenta, les règlements de toute sorte édictés sur la vente ou la circulation des produits.

C'est ainsi qu'en dix ans, vers 1720, la matière varie de 3 livres à 8 livres par livre [2]. Le castor *sec bon* qui valait, en 1739, 3 livres 10 sous, montait, après 1753, grâce aux guerres, à 8 livres, puis à 12. En 1765, les poils étrangers nécessaires à la fabrication ont monté d'une livre ou deux suivant les produits. Telle vigogne rouge de 6 livres en 1750 valait 8 livres en 1764. Le poil de chameau fin, coté autrefois 3 ou

[1] Une gravure grotesque de Larmessin montre un chapelier portant sur lui tous ses outils, et une pacotille des chapeaux de toutes formes de 1690. (Département des Estampes, O. a. 60, fol. 12.)

[2] En 1720 les chapeliers de Paris «cabalent» pour que la Compagnie des Indes fournisse le castor à meilleur marché et que la répartition des peaux ne se fasse qu'entre un certain nombre d'entre eux. (G. Martin, *La grande industrie sous Louis XV*, page 246.)

4 livres, était arrivé couramment à 8 livres; encore était-il «en peau», il fallait le couper, le travailler, le «baguetter». Le castor de qualité tient la tête : il revient à près de 40 livres *la livre ouvrable*. Les poils indigènes, médiocres d'ailleurs, subissent le contrecoup de ces majorations et leurs prix s'élèvent considérablement : le cent de peaux de lapin, qui valait moins de 10 livres sous Louis XIV, monte à 35 en 1760, et la matière première qu'on en tire, qui n'est ni belle ni bonne, vaut encore 8 à 10 livres la livre en poids; même hausse enfin sur le poil de lièvre qu'on obtenait autrefois prêt à être employé à moins de 5 livres et qu'il faut payer de 12 à 15.

Et cette crise de la chapellerie au milieu du XVIIIe siècle a été précédée d'autres périodes difficiles où les mesures les plus dures atteignaient le fabricant et le vendeur.

C'était vers 1690, après la révocation de l'Édit de Nantes; la France avait perdu à peu près tout le marché hollandais par l'installation de réfugiés français à la Haye[1]; elle avait perdu aussi celui de la Prusse, de la Pologne, de la Russie, à la suite de l'établissement à Berlin d'un Gascon, Guillaume Dauillac, de Revel, à qui l'électeur de Brandebourg avait fait un pont d'or[2]. Dauillac était un ouvrier de premier ordre, doublé d'un négociant habile. Ses produits prirent rapidement à Berlin une telle importance, qu'on s'y déshabitua du chapeau français; ils gagnèrent de proche en proche tout le Brandebourg, la Lithuanie et bientôt les Russes eux-mêmes, qui trouvaient à mi-chemin de France ce qu'ils allaient auparavant chercher à Paris.

L'édit de 1690, publié en avril, soumettait tous les chapeaux fabriqués en France à un droit de marque, laquelle devait être apposée par des commis spéciaux nommés *commis à la marque des chapeaux*[3]. En réalité, il s'agissait moins, dans l'espèce, d'astreindre les chapeliers au payement d'un droit que de les soumettre à un contrôle direct et permanent en vue de prévenir l'introduction de marchandises de contrebande. L'étranger, où la main-d'œuvre était moins chère qu'en France, produisait à meilleur compte, mais il produisait aussi de moindre qualité, parce que la fabrication y était plus libre et moins surveillée; ses produits introduits en fraude en France causaient ainsi de notables préjudices à l'État et aux fabricants consciencieux. On avait édicté alors que tout produit venant de l'étranger serait taxé au quadruple du droit de marque pratiqué sur son similaire en France : c'est ainsi que le chapeau de castor qui payait 10 sols était frappé à la douane d'un droit de 2 livres. Plus tard le droit sera porté à la somme invraisemblable de 20 livres. L'application de ces règlements forçait aux mesures les plus sévères, se rapprochant de celles qui visent aujourd'hui chez nous la circulation des spiritueux. Aux portes des villes se tenaient les commis préposés à la marque, vérifiant les bagages des coches et le chargement des voituriers. La déclaration était obligée sous peine de saisie, et celle-ci une fois faite, les commis avaient le droit de se faire représenter la

(1) WEIN, *Les réfugiés protestants de France*, t. I, p. 129.

(2) PRIVAT, *Histoire du Languedoc*, t. XIII, p. 564-565.

(3) Mémoire de ce que les commis à la marque des chapeaux doivent observer pour la conservation des droits à ladite marque, suivant l'édit du mois d'avril 1690. (In-4°, sans lieu ni date. Imprimés F, p. 869.)

IMPRIMERIE NATIONALE.

marque, fût-elle sous la coiffe. Dans ce cas, la coiffe était décousue aux frais du chapelier expéditeur ou du détenteur de la marchandise[1].

Il y avait des mesures plus vexatoires encore : les foires étaient alors un des principaux, un des meilleurs moyens d'écoulement. Un marchand quittait-il Paris pour se rendre avec son stock de chapeaux à telle foire qu'il pensait : il devait déclarer son chargement, le faire visiter par un commis, et celui-ci, pour s'assurer que rien ne serait ajouté à la pacotille en cours de route, l'enfermait dans une caisse qu'il scellait en mettant un cachet de cire sur le nœud d'une ficelle unique fermant la bannette comme on fait aujourd'hui pour un paquet recommandé.

Ces prohibitions ne visent que la vente et le trafic, mais la fabrication souffre pareillement d'entraves et de persécutions. Les commis ont droit de visite dans les officines des chapeliers; ils peuvent saisir au cardage ou à l'arçon les matières qu'on refuse de leur présenter; ils peuvent saisir aussi les chapeaux insuffisamment déclarés comme vieux pour neufs, laine pour castor. Toute fausse déclaration emporte la confiscation, et toute confiscation est suivie d'une amende. Mieux encore, les chapeliers ne peuvent travailler dans d'autres endroits que ceux déclarés par eux, ne peuvent avoir plus d'ouvriers que le nombre avoué. Ils doivent annoncer d'avance les pièces qu'ils ont à teindre, s'abstenir de mêler les chapeaux non marqués à ceux qui le sont, et surtout déclarer le jour même le chapeau qu'ils viennent de terminer dans toutes ses parties sous peine de procès-verbal et de confiscation.

Et ces mesures de police autorisées par le roi, sanctionnées de mille façons, s'exercent pour le compte d'un traitant, d'un fermier qui, moyennant finances, a acquis le droit de vérifier, de contrôler et de poursuivre impitoyablement. Toutefois, le bon apôtre ajoute : « Comme l'intention du fermier et de ceux qui ont intérêt à ladite ferme n'est point de surprendre lesdits chapeliers, les voituriers et tous autres. . ., les commis leur donneront communication du présent mémoire ».

Si donc l'ouvrier souffre dès la fin du XVIIe siècle, si le salaire n'est point toujours en rapport avec ce qu'on attend de sa bonne volonté et de son savoir, le patron se débat aussi contre de graves difficultés. Sans doute, pour l'apprenti, le métier est dur : il opère dans des fonds de cours borgnes, sans jour et sans air. Sa taille se déforme au travail de l'arçon, sa poitrine se prend dans l'atmosphère perpétuellement empestée de poussières putrides provenant des poils d'animaux morts; les toisons de vigogne ou de carminie sont remplies de fientes durcies et nauséabondes qu'il faut enlever; de même il faut éplucher les *chiquettes* ou morceaux de chair encore adhérents. Pour cette besogne, que gagne un garçonnet? pas 20 sols par livre de poil dûment émondé, et il faut deux jours pleins et bien employés pour la produire.

Quant au compagnon, soumis à une discipline très dure, obligé à des exercices violents et variés, la foule surtout, il termine son chapeau et, à la fin de la semaine, présente au maître ceux qu'il a faits. Mais que, sur un point ou sur un autre, l'objet

[1] Article 30 du mémoire précité.

paraisse inférieur, que le feutre ait des faiblesses partielles, que le caprice du patron s'en mêle, l'ouvrage reste pour compte au compagnon, heureux encore si on ne lui réclame pas le prix de la matière première. Le chapeau est-il admis, c'est en 1690 de 2 à 3 livres pour le compagnon, 5 livres en 1750 et seulement 4 livres en 1765, si le chapeau est à plumet. Un castor simple, pesant dans les 7 à 8 onces, est payé 20 sous en 1695 et 40 sous en 1760.

La question de la teinture des chapeaux était aussi des plus graves pour le petit fabricant. Faute de place ou faute de personnel, il faisait teindre au dehors par lot de 300 pièces, — ce qui constituait à peu près le chargement d'une étuve, — payait ainsi 40 livres de plus que les grands patrons teignant chez eux. Pendant deux siècles, et suivant les cours de la main-d'œuvre, du bois d'Inde, de la gomme, du verdet, de la noix de galle, le prix de teinture pour les 300 pièces varie de 150 à 200 livres. Il est, au milieu du XVIIIe siècle, de 185 à 187 livres, tandis que, dans l'atelier du chapelier, la même opération revient à moins de 150 livres. Elle exigeait 120 livres de bois d'Inde, 8 de gomme, 16 de noix de galle, 13 de verdet et 20 de couperose. Il fallait 11 journées d'homme payées de 2 livres à 2 livres 10 sous, une voie de bois de 21 livres et 1 voie de charbon de 4 livres. Tout ceci pour un *train* où tous les chapeaux n'étaient pas de castor. Si tous en étaient, il fallait au moins 150 livres de bois d'Inde[1]. A cette circonstance onéreuse pour le patron moyen, ou le très petit fabricant, s'ajoute la question des garçons garnisseurs chargés de garnir les chapeaux, d'y attacher la coiffe, d'y placer les galons, les cordons, etc. Ces gens sont à l'année, logent chez le patron, sont nourris par lui et payés de 150 à 200 livres par an. Ils ne sont pas les moins turbulents, à en juger par les fréquentes histoires terminées au Châtelet pardevant les juges.

Il y a encore la question des coupeuses. Ce sont des femmes de compagnons chargées de raser les peaux mouillées et dont on rémunère la besogne au poids. Seulement, pour régler les comptes, il faut attendre le séchage complet des matières et les contestations de surgir, car, à raison de 6 sous par livre de poils, l'ouvrière qui n'en fournit pas au delà de 4 livres par journée de 12 heures ne se fait qu'un salaire bien modeste.

A tous ces embarras du métier, à ces nombreux mécomptes, s'ajoute pour le chapelier-maître le déchet de la marchandise préparée. Les peaux de castor et autres sont facilement rongées par les souris, les vers s'y mettent et il faut les battre souvent. Enfermées dans des tonnes pour les garder de ces inconvénients, le poil se feutre de lui-même, durcit, prend de la consistance au point de devenir impropre à la fabrication. Même complètement terminé, le chapeau risque d'être attaqué par les teignes qui s'y posent et se font une sorte d'étui des poils arrachés; une surveillance incessante est donc obligée dans les ateliers de chapellerie. Tant de difficultés n'ont pas été sans aider aux dissentiments si nombreux qui, pendant deux siècles, se sont élevés entre la main-d'œuvre et le patronat.

[1] Renseignements fournis à l'abbé Nollet par le sieur Prévost, manufacturier en chapeaux, rue Guénégaud, à Paris, en 1760. *L'art de faire les chapeaux*, p. 55.

De nos jours, les machines ont simplifié toute cette manutention, la production est plus facile, elle est aussi complètement libre. Nous produisons donc plus vite, en plus grande quantité, mais nous faisons moins solide aussi : nos feutres ont belle apparence, mais pourraient-ils rivaliser avec ceux de nos pères qui, une fois gâtés, allaient chez le repasseur se refaire une jeunesse. A la seconde usure, le chapeau servait encore, on le repassait à la colle, on le relustrait et, porté sous le bras, il servait de contenance aux jeunes gens bien perruqués et frisés. Plus tard, les gens pieux qui fréquentent l'église le feront remplir de laine et s'en serviront de coussin pour s'agenouiller. Après cet avatar, il n'est pas encore perdu : on y découpera des semelles pour l'intérieur des chaussures d'hiver, on en fera des genouillères pour les couvreurs. Ces destinations variées et qui menaient l'objet jusqu'à fin d'existence, expliquent le petit nombre qu'on en trouve dans les collections. La Centennale n'en montrait pas un qui eût bien franchement plus de cent ans de date.

Le plus grand centre de fabrication des chapeaux depuis le règne de Louis XIII avait été Paris. Là seulement, on trouvait les grands ouvriers de luxe, les garnisseurs surtout, bien capables de donner l'élégance et le genre. Il fallait compter aussi avec les plumassiers, habilleurs de chapeaux, plus habiles à Paris que partout ailleurs. Pourtant d'autres villes possédaient d'excellents chapeliers, Dieppe, par exemple, Caudebec près de Falaise[1]. Mais c'était le Forez et la région du Lyonnais qui fournissaient les meilleurs produits, comme solidité, sinon comme élégance : Chevrières entre autres, Chazelles, Saint-Galmier, Feurs-en-Velay, Monastier, Saugues, avaient aussi des fabriques connues. Mais, dans tous ces pays, les ouvriers ne sont pas essentiellement groupés en atelier; il y a des foulonniers paysans qui travaillent à la terre en certaines saisons, puis viennent en atelier ou foulent chez eux pendant les journées d'hiver. Dans le Midi, Nîmes est la seule ville où se fabrique le chapeau; plusieurs milliers de personnes y travaillaient avant la révocation de l'édit de Nantes, mais elles se dispersent en 1706, parce que les patrons sont presque tous des réformés. L'industrie se rétablit cependant après 1720, les maisons renaissent, mais la consommation n'est plus ce qu'elle avait été sous Colbert. L'Encyclopédie cite Clermont de Lodève comme renfermant une quinzaine d'ateliers. Marseille, de son côté, compte en quarante fabriques diverses plus de cinq cents personnes. Et comme la passion de l'Anglais a déjà cours, c'est aux environs de Lyon, à Grigny, que se fabriquent les chapeaux façon anglaise, ou retroussés à l'anglaise sur le devant[2].

Si l'on tentait de classer par catégories les pays de production que nous venons de signaler, on verrait que les chapeaux les moins recherchés et aussi le meilleur marché proviennent de Marseille et des pays du Languedoc. Ces chapeaux communs, mal faits, mal présentés, valent de 20 à 30 sous pièce. On les envoie aux Îles, pour les nègres, on les vend en France aux paysans bretons, aux provinces arriérées, comme le Poitou et la Vendée. La chapellerie normande de Caudebec, de Falaise ou de Rouen

[1] Archives nationales, F, 12, 1461 (cité par M. G. Martin, p. 191). — [2] Archives nationales, F, 12, 1461 (cité par M. G. Martin, p. 191).

est de bonne qualité courante, elle va de pair avec celle de Grenoble ou en général celle du Dauphiné. Mais c'est à Paris et à Paris seulement que se fabrique le chapeau de première qualité; ceux de Marseille, ceux de Rouen valent peut-être comme matière, ils manquent complètement de tour de main, de chic. Marseille, seul, peut utilement fabriquer le chapeau commun à cause du prix de la main-d'œuvre. Paris ne vend de chapeaux de ce genre que ceux apportés de province; doivent-ils encore payer une taxe fixée, après visite, par les jurés. Sous Louis XIV et sous la Régence, on en fit venir de grandes quantités qu'on vendait aux soldats. Mais après 1750, la fourniture des troupes s'étant faite en province, le commerce en tomba complètement à Paris; tous ces chapeaux communs ne contenaient ni castor, ni lièvre, ni autre matière chère, mais seulement de la laine.

Cette laine se tirait directement des bouchers ou des propriétaires de troupeaux. Un arrêt de conseil de 1699 autorisait les chapeliers à donner des arrhes aux cultivateurs dès le mois de mai, c'est-à-dire plus de six semaines avant la tonte, pour se réserver la qualité dont ils avaient besoin. Seuls les fabricants parisiens et en général ceux des grandes villes usaient de cette faculté, les autres se pourvoyaient sur place et à leur convenance. La laine préférée est celle d'agneau, car plus elle est courte, plus elle convient à la fabrication; chez les bêtes adultes, on prend seulement la laine de l'encolure et celle de la gorge. Cependant la matière première ne se trouvant pas suffisamment en France, on se fournissait d'agneline à Hombourg, ou de carmenie de Perse; la vigogne était importée du Pérou par les navires d'Espagne, la laine d'Autriche et non laine d'autruche, comme disaient les ouvriers parisiens, si portés à transformer les mots, venait des Balkans et n'était que du poil de chevreau. A ces matières on mêlait du lapin, du lièvre, préparé par les coupeurs. M. Prévost, chapelier à Paris, consommait vers 1750 plus de 40,000 peaux de lièvre par an et au moins 60,000 de lapin. Nous pourrions citer telle maison aujourd'hui, qui fait surtout le commerce de poils et qui en rase 50,000 *par jour*. Mais, sous Louis XIV, on ne se servait guère de lièvre, réputé dur et difficile à l'apprêt; on l'avait surtout proscrit pour aider la Compagnie des Indes qui avait le privilège de l'importation du castor. Plus tard, cette résistance au foulage disparaîtra avec le sécretage, opération tenue secrète par ses premiers pratiquants, d'où son nom, et qui consistait à mouiller les poils, avant la coupe, avec une dissolution mercurielle. Le poil de chameau, également recherché, venait de Smyrne ou d'Alep; Marseille et Rouen l'utilisaient plus que Paris où on ne l'employait que pour donner du lustre aux chapeaux de laine.

Quant au castor, le plus estimé des poils de chapellerie, il se tirait du Canada ou de Moscovie, par Arkhangel[1]. Les Français, une fois installés au Canada, avaient mis la main sur le commerce de cette précieuse fourrure à laquelle notre chapellerie devait sa prospérité. Les coureurs des bois apportaient à Québec ou à Montréal les peaux de castor et les vendaient à la Compagnie des Indes, qui, à partir de 1717, les faisait

[1] Le Règlement général pour les manufactures exigeait que les chapeaux de castor fussent marqués d'un C, les demi-castor CC, les laine L, les mélangé M.

passer en France par Rochefort. Quand le Canada fut perdu pour nous, les chapeliers durent avoir recours aux Anglais qui ne vendaient qu'en gros, au grand dommage, comme nous l'avons déjà vu, de la petite fabrique.

Dans le dernier quart du XVIIIe siècle, un sieur Brouttier, demeurant à Paris, rue Planche-Mibray, au bout de la rue des Arcis, avait établi une manufacture de chapeaux de loutre. Il avait remarqué avec quel avantage le poil de loutre, extrêmement fin, plus souple que celui de castor, se prêtait à la confection d'un feutre léger et malléable. A ces qualités, le chapeau de loutre joignait cette autre non moins appréciable de pouvoir se refaire, se retaper un plus grand nombre de fois. Les commissaires chargés par les conseils du roi d'examiner la fabrique nouvelle firent un rapport très favorable que contresigna le marquis de Condorcet en 1785 et que Troussier se hâta de publier, en guise de réclame, dans le *Cabinet des modes*[1]. Bien mieux, et pour attirer la clientèle, il prévint nos pratiques du jour, il marqua ses produits en chiffres connus et fixes. C'est avec le poil de loutre que le chapelier Donnet fit ses fameux chapeaux à l'androsmane qui furent, en 1786, les ancêtres directs du petit chapeau de Napoléon Ier.

Quelque vingt ans avant, un nommé Mathieu, fils de proscrit de l'Édit, étant rentré en France après un assez long séjour en Angleterre, avait cherché à faire entrer la soie dans la fabrication du feutre. Ce n'était pas une invention anglaise, les Français l'ayant tentée autrefois, puis l'ayant abandonnée. Mathieu trouvait dans cette matière un procédé économique pour remplacer le castor. Il faisait effilocher les soies de rebut par de vieilles gens ou des enfants, ce qui la mettait à 20 sous la livre; mélangée au poil de lièvre[2] dans la proportion de deux tiers de soie contre un tiers de poil, elle donnait au feutre une consistance parfaite. Malheureusement, si ces produits se foulaient et se teignaient bien, ils s'apprêtaient mal. Une fois mouillés, ils devenaient durs et leur souplesse disparaissait.

Il en fut des procédés de Troussier et de Mathieu comme de tant d'autres. Malgré leur ingéniosité, malgré la justesse du raisonnement de Troussier qui devait faire plus tard le colossal succès des Boucicault, des Chauchard, il ne paraît pas qu'ils aient réussi, ils disparurent sans laisser de trace. La fourrure de la loutre allait servir d'ailleurs à tous autres usages.

Nous touchons ainsi au XIXe siècle; pendant la première moitié, les procédés de fabrication resteront les mêmes qu'autrefois. On verra naître en 1825, puis grandir d'année en année le chapeau de soie; en 1837, le chapeau mécanique ou gibus remplace le claque. En 1845, un nommé Jay, chapelier, rue Vivienne, 53, invente le jayotype dont nous avons fait le conformateur, ce singulier instrument qui donne la coupe horizontale de la boîte crânienne au niveau où l'enserre le chapeau et que nous conseillerons à M. Bertillon de joindre à son savant outillage de mesurage de l'individu. Rien de curieux comme la collection de têtes que possède tout bon chapelier. On est ébaubi de la diversité et de l'irrégularité des formes qu'il vous présente.

[1] *Cabinet des modes*, année 1785, p. 31. — [2] *Art du chapelier*, p. 10.

D'ailleurs la vente, libre de toutes entraves, va grandissant; elle grandit aussi avec la consommation, avec le bien-être qui va pénétrant dans les masses. Puis la machine paraît, toutes les opérations de la chapellerie vont se faire maintenant mécaniquement. Nous ne saurions mieux résumer la transformation qui va s'opérer qu'en rappelant l'affiche qui la célébrait tout en la synthétisant, et que nous avons tous vue dans notre prime jeunesse, celle où l'on voit des lapins se précipiter dans une sorte d'entonnoir suivi d'engrenages, pour sortir à quelques mètres plus loin transformés en chapeaux complets.

LA CHAPELLERIE D'HOMME À L'EXPOSITION DE 1900.

S'il eût été donné au visiteur de l'exposition de la chapellerie d'avoir connu, avant de la parcourir, les détails qui précèdent sur l'historique du chapeau, il n'aurait éprouvé à coup sûr aucune sensation de nouveauté à passer ainsi des temps anciens au temps présent : à peu de chose près en effet, il aurait retrouvé dans les vitrines de 1900 les formes et les modes d'autrefois : le pilum des cardinaux du xve siècle, le haut de forme de Philippe le Bon, le feutre noir du comte de Ligny, le melon de Catherine de Médicis, et tant d'autres. Il y aurait reconnu les mêmes matières, les mêmes procédés de fabrication, sauf que le travail de la machine a remplacé celui fait à la main; il eût constaté enfin que le *made in England,* aujourd'hui comme autrefois, fascine le consommateur français. Mais il aurait vainement cherché l'élégant tricorne de nos arrière-grands-pères, celui qui allait avec la canne à pomme d'or et la tabatière; il n'aurait plus trouvé que le bicorne, réservé, comme par une sorte de compensation à cet amoindrissement, aux sommités de la hiérarchie militaire ou administrative. Il aurait vérifié aussi qu'à l'encontre de la règle qui veut que les objets de luxe aillent des classes riches aux classes moyennes, le chapeau de paille, celui de jonc d'autrefois que le vannier fournissait au paysan, le chapeau de paille disons-nous, a remonté l'échelle des classes, s'est aristocratisé. Riches et pauvres en font aujourd'hui la coiffure obligée de l'été. Il est vrai qu'il s'est mis à la portée de tous, on en trouve à 0 fr. 15, on peut en acheter aussi à 200 francs.

Si, toujours observateur consciencieux, notre visiteur avait voulu se fournir à lui-même une définition du chapeau tirée de sa matérialité, non plus de son usage ou de sa destination, nous l'aurions vu fort embarrassé par la variété des formes, qui allaient de la sphère au cylindre en passant par l'ovoïde, le cône et le tronc de cône; par l'adjonction d'ailes minuscules ou énormes, relevées, plates ou retombantes, par la diversité de matières premières, la laine, la soie, le coton, le poil, le cuir, le carton, le liège, le bois, la paille, le crin; et pour le tirer d'embarras, nous aurions presque été tenté de lui souffler celle que nous entendions donner autrefois du canon : Un canon? un trou entouré de bronze. Un chapeau? un trou agrémenté d'ailes.

Une analyse générale de l'industrie de la chapellerie telle qu'elle est pratiquée actuellement eût été la préface la plus convenable, nous dirions même nécessaire, à

l'examen qui va suivre, des produits exposés. Mais ce travail a déjà été fait, et de main de maître, par le distingué Rapporteur de 1889, M. Leduc. Toutes les indications qu'il a fournies subsistent et, sous réserve de l'observation qui va suivre, nous ne saurions y rien ajouter, sans nous exposer au plagiat ou aux redites.

Il faut noter en effet, en 1900, la tendance du chapelier pour homme à produire des modèles à l'usage de la femme. C'est encore là un renouvellement des choses passées, la même cause produisant, à plusieurs siècles d'intervalle, les mêmes effets, la vie extérieure de la femme empruntant davantage à certaines époques à celle de l'homme. La tendance, cette fois, est venue de la mode genre tailleur qui, en simplifiant la toilette de la femme, a voulu lui faciliter les sorties à pied, en voiture découverte, etc.

La bicyclette, le yacht, l'automobile, la chasse, tous les genres de sport en un mot qui ont fait aujourd'hui presque autant d'adeptes chez les hommes que chez les femmes, ont été aussi de puissants facteurs de cette rénovation.

La coiffure a suivi naturellement la robe; comme elle, il la fallait d'un porter facile; elle s'est ainsi rapprochée du chapeau d'homme; mieux que cela, elle l'a adopté. Une fleur, une plume, un rien, suffit pour différencier le masculin du féminin.

Où la femme, dès lors, pouvait-elle trouver ce genre de coiffure, sinon chez le chapelier d'homme? Et celui-ci, une fois nanti d'une clientèle féminine, pouvait-il se borner à lui fournir la casquette d'automobile ou de yacht, la toque de chasse ou le chapeau de cheval? Par la force des choses, il devait aller au delà, et, sans aborder les genres qui sont restés le monopole de la modiste, il a fait le chapeau pour petite tenue de ville, celui qu'on ne peut porter que pour les courses du matin. La bonne faiseuse en robes avait déjà trouvé la concurrence du couturier. La modiste rencontre celle du chapelier pour dames. Où s'arrêtera ce dernier? Nous n'en avons nul souci, à vrai dire, convaincu que nous sommes que tous et toutes trouveront dans la clientèle féminine des consommatrices zélées et assurées de tous les modèles, de tous les genres qui pourront venir à jour. Nos grand'mères achetaient un chapeau par saison et encore : aujourd'hui il en faut au moins un par mois à la femme qui s'habille; il en faut du matin, de l'après-midi, de la soirée, il en faut de la ville et de la campagne, il en faut de théâtre; le champ est vaste, on le voit, chapeliers pour dames et modistes peuvent s'y lancer sans crainte.

L'exposition de la chapellerie en 1900 avait réuni 60 exposants français, 13 des colonies françaises ou des pays de protectorat et 112 étrangers. Les mêmes catégories en 1899 en avaient compté 58, 24 et 112. A quelques unités près, la manifestation de 1900 a donc valu celle de 1889. Il nous reste à dire, en commençant par la France, quels enseignements on en doit tirer.

FRANCE.

60 exposants : 5 hors concours; 6 grands prix; 23 médailles d'or; 20 médailles d'argent; 6 médailles de bronze.

La chapellerie française occupait quatre longues rangées de vitrines adossées deux à

deux. L'une, en façade sur le chemin principal qui traversait la Classe dans toute sa longueur, avait été attribuée aux exposants le plus en situation de faire valoir leur industrie. Elle justifiait par cela même l'aphorisme, que tout le monde ne peut être au premier rang.

Un autre groupe de vitrines perpendiculaires aux précédentes, bien situées aussi parce qu'une bonne moitié bordait le chemin de communication avec la classe si visitée de la confection, avait été affecté aux détaillants. Le Comité d'admission avait fait, en effet, bon accueil aux demandes d'un certain nombre de maisons dites de détail, mais chez lesquelles le fini, le tour de main donné au chapeau autorisent une sorte d'assimilation avec le fabricant. Leur présence était presque aussi un hommage au passé, à la «maison de chapellerie» du temps qui, alors que les spécialistes n'existaient pas, faisait un peu tous les genres. Au point de vue décoratif aussi, leurs vitrines, avec un assortiment complet et attrayant de chapeaux de toutes sortes, depuis le bicorne à plumes du général jusqu'au soie sévère; depuis les simples «impers» jusqu'aux «bombes» multicolores des équipages princiers, rompaient la monotonie de celles des grands fabricants spécialistes. Enfin, connus du grand public, du public consommateur, leurs noms bien mis en vedette étaient un excellent indicateur de cette section de la Classe 86.

Nous venons de parler de la sévérité des vitrines de la chapellerie. Rien ne se prête moins, en effet, que le chapeau d'homme à l'installation d'un étalage. Peu ou point d'opposition de couleurs, pas de chatoiements ou de flous d'étoffes; tout, jusqu'aux affreux supports à champignons, écartés avec soin dans les vitrines françaises, nous nous empressons de le reconnaître, tout conspire contre l'étalagiste chapelier. A défaut de ressources chez l'objet, il les a cherchées dans le cadre. Tablettes en verre, tournantes ou fixes, dans ce dernier cas artistement soutenues; fonds de pluche de toutes couleurs; décors de bois des îles; boiseries, découpées et ajourées, appliquées sur fond de glace; meubles du plus pur modern style, sont alors entrés en jeu. De tout cela était sorti un ensemble formé d'éléments absolument disparates, mais qui n'en flattait pas moins l'œil, l'attirait, témoignait une fois de plus du bon goût français.

Après la cage, l'oiseau; nous en arrivons ainsi à l'examen des produits. Nous observerons, pour le faire, les mêmes groupements que ceux qui avaient déjà résulté, en 1889, des spécialités : chapeaux de soie; chapeaux de feutre de poil; chapeaux de feutre de laine; chapeaux de paille; casquettes et chapeaux d'étoffe; fournitures pour chapellerie.

Chapeaux de soie. — Trois fabricants attitrés de l'article avaient exposé; il faut en compter toutefois un quatrième dont la vitrine, avec un assortiment de coiffures de tous genres, pouvait à première vue laisser croire à la profession de détaillant, mais dans laquelle aussi la présence bien marquée du chapeau de soie montrait qu'on avait affaire à l'un de ses producteurs et des meilleurs.

Chez tous d'ailleurs, le montage, la tournure, la garniture étaient d'exécution parfaite. Les pluches ne sont plus altérées, comme autrefois, par l'emploi du tour, nos fa-

bricants ayant adopté le système du peletonnage anglais qui conserve mieux le noir de la pluche. Le desideratum, le grand desideratum du chapeau de soie est la «galette» légère et résistante, ne gondolant pas. La fabrique française est de ce côté en excellente voie; elle fait déjà léger aujourd'hui, mais elle peut faire plus léger encore. En tous cas, le chapeau de soie français soutient vaillamment aujourd'hui la concurrence étrangère, notamment celle de l'Angleterre. Aussi il arbore franchement, ouvertement ses marques d'origine : plus de panaches ni de licornes, plus de lions ou de chevaux laissant supposer la fabrication anglaise; bien au contraire, la marque du fabricant français, dédaigneux de tout subterfuge parce qu'il a conscience de sa valeur et de son mérite.

Le chapeau de soie est toujours le chapeau de toilette de ville, celui qui habille le mieux; il a pour succédané immédiat le chapeau mécanique. De fabrication essentiellement parisienne, celui-ci était représenté par des produits de fabrication irréprochable : élégance, coupe, montage, tournure, tout s'y rencontrait.

Chapeau de feutre. — L'ancêtre vrai du chapeau, celui qui date de cinq ou six siècles, qui se fabriquait en maintes localités autrefois en France, qui de France a rayonné sur presque toute l'Europe, à la fin du XVIIe siècle, le chapeau de feutre, l'article de fond de la chapellerie, comptait quatorze exposants : onze dans le chapeau de feutre de poil, trois dans le chapeau de feutre de laine. Nous examinerons d'abord le chapeau de poil.

Chapeau de poil. — Onze exposants, venons-nous de dire, on pouvait en espérer davantage. Si, en effet, certains centres autrefois renommés, tels que Bordeaux et Dijon, ont aujourd'hui disparu, si d'autres comme Albi et Aix ont vu diminuer le nombre de leurs fabriques, par contre Bourg-de-Péage, Chazelles, ont lutté victorieusement, avec leurs articles à bon marché, suivant résolument l'acheteur dans sa préférence du prix à la qualité. Rien néanmoins de Bort ou de Givors, de Montélimar ni de Lyon. Le palmarès s'est chargé de rééditer pour nous le vieux cliché : moins de quantité, plus de qualité; les onze exposants précités, dont deux étaient hors concours, ont eu en effet en partage trois grands prix, quatre médailles d'or et deux médailles d'argent.

Rien ne ressemble à un chapeau de feutre comme un autre chapeau de feutre. Il est donc bien difficile de rendre à chacun son dû. Mais il est des qualités plus tangibles, de celles qui sautent aux yeux, qu'on peut et doit citer. Telle la science de la teinture : on peut affirmer sans crainte que tous nos fabricants sont des teinturiers émérites; tous ont exposé des séries de cloches admirablement nuancées; il nous faut citer surtout la grande rosace de l'un d'eux, expert entre tous dans l'art de la teinture à la foule; on y voyait toutes les nuances de l'arc-en-ciel, du violet au rouge, en passant par l'indigo, le bleu, le vert, le jaune, l'orangé. Il faut ranger dans la même catégorie, attribuer au même savoir-faire, le souple blanc de lait étincelant destiné aux élégants des plages, les chapeaux à deux teintes et les chapeaux à pois. Ces derniers ne seraient peut-être pas très pratiques comme coiffures d'hommes, mais ils pourraient faire de jolies fantaisies pour dames; ils

auraient, en outre, l'avantage d'être peu faciles à copier en qualité ordinaire. Toutes ces observations visent le souple, plus spécialement le souple dit foulard qui a été de tous temps une des gloires de la chapellerie française : Bourg-de-Péage, Aix, Albi, Anduze y ont toujours excellé et y excellent encore.

La supériorité des divers centres s'affirmait hautement dans leurs vitrines. Mais pourquoi, tandis que les exposants de Chazelles et d'Aix avaient exhibé une variété infinie de chapeaux, portés sous toutes les latitudes du globe, pourquoi ceux d'Albi et d'Anduze avaient-ils apporté une extrême sobriété dans le nombre de leurs modèles? Coquetterie du nombre chez les uns comme chez les autres très probablement, mais coquetterie comprise de façon diamétralement opposée.

A côté du souple, l'imper dont nos fabricants ont poursuivi longtemps la difficile fabrication, surtout dans l'article mat. Ils n'avaient vu dans ce dernier, à son début, qu'une affaire de mode temporaire, d'engouement passager. Mais la consommation ne s'en est point lassée, tout au contraire. Actuellement, le mat est définitivement entré dans la mode et restera. Il a donc fallu se hâter de regagner le temps perdu, de monter l'outillage nécessaire; les excellents spécimens présentés montraient que ces efforts ont été couronnés de succès.

Chapeau de laine. — Le chapeau de laine est celui des petites bourses, celui qui se vend par milliers, qui aurait dû fournir les gros bataillons de l'exposition de la chapellerie; celui-là ne comptait encore que trois exposants. Ils étaient de premier ordre, il est vrai : un grand prix et une médaille d'or ont chiffré la valeur de deux d'entre eux; le troisième, hors concours, avait depuis longtemps affirmé son mérite aux Expositions antérieures.

Destiné aux classes moyennes, à l'ouvrier, au paysan, le chapeau de laine ne saurait viser au genre, au chic, il doit valoir surtout par la solidité et la modicité de son prix, et pour rester vraies et sincères, ses vitrines devaient refléter ces conditions. Elles ne montraient, en effet, et il faut en féliciter leurs titulaires, que des produits de vente courante, de ceux qui se vendent tous les jours et partout, mais produits d'excellente fabrication, nous avons plaisir à le redire, parmi lesquels certains spécimens en souple extra léger, ainsi qu'une collection de cloches toutes nuances, auraient supporté facilement la comparaison avec leurs similaires en feutre. C'est à ces qualités d'ailleurs que le chapeau de laine pour dames doit le développement marqué qu'il a pris depuis quelques années. La modiste ne s'arrête pas à la matière : feutre ou laine, peu lui importe, elle saura toujours l'habiller, elle cherche avant tout la nouveauté de la forme et la paye largement au fabricant de goût qui sait la lui offrir.

L'imper mérinos a présenté à nos fabricants les mêmes difficultés que l'imper de poil; pour les mêmes raisons aussi, la production en a été retardée, mais les difficultés semblent bien vaincues; on en pouvait au moins juger ainsi par les spécimens exposés, en chiné et en nuances mode, d'une netteté remarquable.

De très grands progrès ont été faits dans la production de l'article. Ils devront nous libérer à brève échéance des importations allemande, autrichienne ou italienne.

Chapeau de paille. — Le chapeau de paille avait l'exposition la plus importante de la section; il témoignait ainsi de la vogue qu'il a retrouvée depuis quelques années. Meilleures conditions douanières, jeu naturel de la mode, ont en effet favorisé à l'envi le développement de sa fabrication. Ne nous étonnons donc pas si ses exposants détiennent le record du nombre; on en comptait quatorze et des meilleurs : deux grands prix, six médailles d'or, cinq médailles d'argent, un hors concours, ont inscrit leurs noms et leurs mérites au palmarès. Les fabricants de l'Est dominaient; à quelques exceptions près, ils étaient au complet. Paris en avait envoyé trois seulement. Aucun n'était venu de Lyon ou du Dauphiné.

Du nombre des fabricants lorrains et de la rareté relative de ceux des autres centres avait surgi ce résultat assez inattendu, que le chapeau tressé, exotique ou indigène, avait plus de représentants que le chapeau cousu. Cette proportion est passée presque inaperçue parce que la mode actuelle est aux manilles blancs, aux rotins, aux palmiers; il en eût été autrement il y a quatre ou cinq ans seulement.

De façon générale, le chapeau de paille est merveilleusement traité en France. Les tresses sont de dessins coquets, gracieux, parfaitement travaillés; le dressage, la garniture, le fini sont aussi d'exécution irréprochable.

Certaines vitrines ne présentaient que des produits exotiques. La monotonie du classique y était rompue par quelques fantaisies : à citer, parmi ces dernières, des chapeaux yokos ou rotins dans lesquels le lamage des couleurs fournissait des effets tout nouveaux.

D'autres montraient tout à la fois le tressé et le cousu. Dans l'une d'elles, des formes originales de Panama très hauts, à calotte ronde, à bords immenses, à entrée très petite, attiraient l'attention du visiteur. Ils étaient destinés aux Chinois, qui portent le chapeau en avant sur le front pour dégager le derrière de la tête et laisser pendre librement la tresse de cheveux.

D'autres enfin n'avaient que des produits cousus, avec toutes les fantaisies que le genre comporte, le perlé notamment qui exige des ouvrières habiles et des machines perfectionnées.

Casquettes et chapeaux d'étoffe. — La casquette, le chapeau d'étoffe sont surtout œuvres de fantaisie; à l'une il a fallu donner, ces dernières années, des allures en rapport avec les services qu'attendaient d'elle les sportsmen de tous genres qui l'adoptaient; à l'autre il faut à chaque saison des formes nouvelles. C'est de Paris, où ces fantaisies naissent, dominent, que devaient venir les exposants de casquette. Sur quatre exposants de l'article, trois, en effet, sont parisiens, un seul est de la province; quatre médailles d'or ont justifié tout à la fois leur mérite et leur égale valeur.

Fantaisie, la casquette, venons-nous de dire. Fantaisie, en effet, dans les diversités d'étoffe, de matière, dans les variétés des dessins, mais non dans la forme qui reste immuable, toujours la même : coiffe et visière. Il est vrai qu'à la changer ce ne serait plus la casquette. Alors? Pour garder le genre, il faut garder la forme.

Plus franchement fantaisie, le chapeau d'étoffe avec ses piqûres, ses formes variées; fantaisie surtout, en raison de ses services éphémères : une saison à la mer ou à la campagne limite son existence.

Ces observations faites d'ordre général, il faut louer sans réserve les produits présentés. Genres classiques et pièces d'exposition abondaient. Parmi ces dernières et en première place le chapeau de Ménélik. Il a son histoire qui vaut d'être contée. Le comte L. . ., l'explorateur africain bien connu, au cours d'un de ses récents passages à Paris, voulut emporter au puissant souverain d'Éthiopie, son ami, un souvenir. Le choix était difficile; le comte L. . . voulait un cadeau qui témoignât de l'habileté des ouvriers français tout en ne s'éloignant pas des goûts spéciaux du monarque africain. Il eut l'idée d'un chapeau fort et solide, luxueux et riche, une sorte de couronne de tous les jours, qui marquerait le rang de son destinataire. Le chapeau fut commandé à Paris. Au lieu d'un, le fabricant en fit deux, et de ces deux frères jumeaux, l'un fait partie aujourd'hui de la garde-robe de Ménélik, l'autre a été le clou de l'exposition de la chapellerie.

Nous en aurons fini avec la chapellerie française quand nous aurons cité la vitrine admirablement garnie d'un spécialiste en toques pour magistrats ou membres de facultés, une exposition de coiffures militaires et d'uniformes parfaitement traitées; enfin une collection très complète de toques et de bonnets de fourrures pour hommes et pour dames.

Fournitures pour chapellerie. — Le chapeau le plus ordinaire comporte de nombreux éléments de fabrication : le poil, la laine, la coiffe, les cuirs d'intérieur, les galons de toutes sortes, les visières ou les jugulaires, les pluches, les cordons élastiques, les lacets de soie, les boucles, les boutons, les marques, etc.

Autant d'industries spéciales auxquelles le fabricant de chapeaux s'adresse et dont il amalgame, dont il fond les divers produits en un seul.

Toutes avaient leurs représentants, en plus ou moins grand nombre, suivant leur importance ou la diversité des genres à produire; l'ensemble de leurs vitrines, alignées sur un même rang, occupait presque le cinquième de l'emplacement réservé à la section; il n'était pas un des côtés les moins intéressants de l'exposition de la chapellerie.

De ces industries, celle des galons, en raison du nombre considérable des genres à produire, est entre les mains d'un grand nombre; c'était elle aussi qui comptait le plus d'exposants.

Une autre considérable, celle du préparateur de poils, est presque monopolisée par une seule maison qui travaille par jour 40,000 à 50,000 peaux.

Une autre enfin, par la part qu'elle prend à la bonne fabrication du chapeau de soie, par la qualité de ses produits, nous voulons dire celle de la pluche, mérite encore d'être citée.

COLONIES FRANÇAISES.

ALGÉRIE.

1 exposant : pas de récompense.

L'Algérie n'a présenté, à vrai dire, aucun article de chapellerie; du moins, le Jury n'a pas cru devoir considérer comme tel un « casque mécanique », le seul objet dont l'appréciation lui était demandée par son inscription au catalogue.

ÉTABLISSEMENTS FRANÇAIS DE L'OCÉANIE.

2 exposants : 1 médaille d'argent; 1 mention.

Deux fabricants ont exposé des chapeaux tressés avec des fibres de provenance locale : pio, saha, pandanus, canne à sucre, etc. Ces chapeaux, de fabrication courante et convenable, étaient montrés finis, mis en forme et prêts à être garnis.

MARTINIQUE.

1 exposant : 1 médaille de bronze.

La Martinique a apporté quelques chapeaux tressés. Ils n'ont d'intérêt, et le Jury ne s'y est arrêté que parce qu'ils faisaient partie d'une exposition d'ensemble, laquelle, présentée au nom d'un comité local et sous le couvert de son organisateur, faisait preuve, en l'espèce, des ressources de la colonie.

RÉUNION.

1 exposant : 1 mention.

La situation de l'exposant, vice-président d'une chambre d'agriculture locale, donnait seule de l'intérêt à quelques types de chapeaux et toques tressés en dattier et destinés à la consommation du pays.

TUNISIE.

2 exposants : 2 mentions.

Un lot de « chechias », communes de genre et de fabrication, et apportées pour être vendues sur place; quelques chapeaux tressés, dont les dimensions exagérées témoignaient d'un usage essentiellement local, étaient les uniques et peu intéressants spécimens de la chapellerie exposés par la Tunisie. Leur caractère « d'articles de commerce » a seul fixé l'attention du Jury.

GUADELOUPE.

2 exposants : 1 médaille d'argent; 1 mention.

Sous des apparences très modestes, la Guadeloupe a fait une exposition intéressante. Les quelques chapeaux tressés en latanier que nous y trouvons sont, en effet, les produits

d'une industrie qui fait vivre toute la population féminine de la commune de Saint-Barthélemy. Ces chapeaux sont de fabrication simple et courante, quelques-uns sont ornementés d'imitations de feuillages ou de fleurs, tissées en fibres également; ils répondent aux besoins des pays environnants et dans un rayon assez étendu.

INDO-CHINE.

4 exposants : 1 hors concours; 1 médaille d'or; 2 non récompensés.

Dans une exposition d'ensemble des produits du pays et qui montrait la compétence de l'organisateur, membre du Jury d'ailleurs, figuraient quelques modèles de chapeaux annamites, cônes à large base ou simples calottes cylindriques; d'autres encore de forme toute spéciale, pour hommes et femmes, en paille, en bambou, en cuir même, avaient été apportés par le Comité local du Tonkin ou par de simples exposants. Tous donnaient une idée exacte de la mode indigène dans cet accessoire du vêtement, mais là s'arrêtait l'intérêt de cette exhibition toute spéciale et de caractère plutôt ethnographique.

AUTRICHE.

10 exposants : 2 grands prix; 3 médailles d'or; 4 médailles d'argent; 1 médaille de bronze.

Les fabricants de chapeaux autrichiens ont présenté dix vitrines, dont le plus grand nombre renfermaient des produits de premier ordre et qu'ont proclamés tels les récompenses accordées.

Tous les genres qu'on peut demander à l'industrie de la chapellerie y figuraient : chapeaux de soie, chapeaux de feutre, en poil et en laine, souple, ou dur et mi-dur, chapeaux de paille; quelques articles de consommation plus locale : chapeaux de velours ou en feutre à longs poils; coiffures d'uniforme enfin, et, dans ce genre, une vitrine très complète de fez ou bonnets turcs, depuis celui du simple soldat jusqu'à celui haut de forme et brodé d'or du commandant en chef.

Le chapeau de soie serait-il moins ou peu en honneur dans la clientèle autrichienne? Le petit nombre des spécimens du genre exposés, ou leur absence complète dans le plus grand nombre des vitrines, autorise la question.

Plusieurs de celles-ci, enfin, renfermaient des chapeaux de femme, de sport ou de ville, en feutre souple ou dur et en paille. Nous constatons là la même tendance que celle remarquée chez le chapelier français. Les formes, l'ornementation, de caractère local bien tranché et qui n'était pas sans charmes, dénotaient bien leur provenance. Toutefois, dans notre incompétence du sujet, nous eussions aimé à en entendre la critique par quelque bonne faiseuse parisienne.

L'industrie de la chapellerie pour homme est vivace et prospère en Autriche; fortement implantée, défiant ses concurrentes allemande, anglaise, française ou italienne, elle mérite plus que les quelques lignes qui précèdent.

Bien avant 1889, elle était déjà en excellente situation, mais elle a largement pro-

fité de ces dix dernières années; elle n'a rien négligé surtout des nombreux perfectionnements de l'outillage que lui offraient les constructeurs anglais et surtout les constructeurs américains; elle avait enfin à sa disposition une main-d'œuvre particulièrement avantageuse.

Les grands fabricants viennois (certains occupent près de 1,500 ouvriers) ont une réputation quasi universelle; ils la doivent à la qualité, au prix réduit, à la variété et au bon goût de leurs modèles qu'ils savent renouveler chaque année et imposer. Ce résultat capital, parce qu'il évite les tâtonnements et permet de fabriquer de suite en grand et sans crainte d'invendus, est obtenu par une organisation aussi simple que sûre : l'Union pour la mode du chapeau, dont le siège est à Vienne, choisit, à chaque renouvellement du printemps et de l'automne, six à huit formes en plusieurs teintes; toujours acceptées par le public, par cette bonne raison qu'on ne lui en offre pas d'autres, elles permettent au fabricant d'orienter sa fabrication et de travailler avec la certitude de vendre.

Vienne, Neutitschein, Ehreichsdorf, Brunn, Prag, Temesver, Troppau, Budapest, Freiberg, Oberlenstensdorf, Reigern, Husincty sont les principaux centres de production.

Les ventes, à l'intérieur, se font directement du fabricant au détaillant par l'intermédiaire de voyageurs; il existe cependant encore des maisons de gros achetant en fabrique et revendant au détail. A l'exportation, toutes les affaires se traitent par l'intermédiaire des exportateurs hambourgeois.

Le travail du chapeau s'effectue partie en fabrique, partie chez l'ouvrier de la campagne; il est, comme partout et toujours en pareille circonstance, beaucoup plus payé dans le premier cas que dans le second. Le salaire moyen des ouvriers de la ville est de 30 couronnes par semaine, il n'en dépasse pas 20 à la campagne; celui des femmes et des jeunes filles est moindre encore. Tels quels, d'ailleurs, et il faut en conclure l'état de prospérité de la chapellerie autrichienne, ils sont plus élevés que dans n'importe quelle autre industrie du pays.

L'ouvrier bien rémunéré est toujours de moralité convenable; celle-ci est entretenue d'ailleurs par la fraction d'ouvriers résidant à la campagne et habitant ses propres maisons. Les grands fabricants encouragent avec raison ce mode de faire, et nous pourrions citer telle maison de Neutitschein, qui vient de construire une centaine de maisons pour fournir à ses meilleures familles d'ouvriers des habitations saines et surtout à bon marché. Bien outillée, en matériel et en ouvriers, avec un marché national largement consommateur, mais insuffisant pour absorber sa production, la chapellerie autrichienne est forcée d'avoir des preneurs au dehors. Nous ne pouvons malheureusement en fournir que le bloc.

En chapeaux d'homme de toutes sortes, moins le chapeau de paille, elle a exporté en :

	kilogrammes.		kilogrammes.
1895	336,700	1898	326,900
1896	342,900	1899	338,500
1897	334,400		

Nous en avons reçu sur ces quantités :

	pièces.		pièces.
1895	10,758	1898	10,707
1896	8,778	1899	9,774
1897	14,859		

C'est-à-dire des quantités sans importance, par rapport à celles exportées. Nous sommes donc, et félicitons-nous de cet état de choses, un mauvais client de l'Autriche.

Bien que producteur, et producteur émérite, l'Autriche demande encore quelques sortes à l'étranger. Elle a ainsi reçu en chapeaux d'homme de tous genres, moins toujours le chapeau de paille :

	kilogrammes.		kilogrammes.
1895	67,930	1898	75,300
1896	71,700	1899	92,300
1897	80,800		

Les renseignements nous manquent pour préciser la nature des objets importés et leur origine.

CHINE.

1 exposant : 1 médaille d'or.

Le Gouvernement chinois (la qualité de l'exposant justifie celle de la récompense) avait envoyé de nombreux types de coiffures nationales, chapeaux tressés en rotin, chapeaux de mandarins à boutons caractéristiques de la classe, avec panache en fourrure de prix ou en simples crins de queue de cheval, en drap uni ou brodé, en velours, etc.; d'autres encore, plus luxueux, plus ornementés et plus décoratifs, que dans notre ignorance des choses et l'impossibilité de nous renseigner nous avons pris pour des coiffures de théâtre, ou peut-être encore pour des coiffures funéraires. Ces articles sont certainement dans le pays l'objet d'un commerce important; ils ont leurs fabricants attitrés, mais leur caractère tout spécial les a fait sortir du cadre régulier des appréciations du Jury.

DANEMARK.

1 exposant : 1 médaille d'or.

Une seule vitrine, avec des chapeaux d'homme, en soie et en feutre souple ou dur, avec des chapeaux d'uniforme et de livrée, tous produits parfaitement traités et témoignant, de la part du fabricant et de ses collaborateurs, de véritables qualités professionnelles.

ÉQUATEUR.

15 exposants : 1 hors concours; 1 grand prix; 3 médailles d'or; 5 médailles d'argent; 3 médailles de bronze; 2 non récompensés.

Des matières premières de choix et à bon marché, une main-d'œuvre habile, à bas prix et facile permettent aux fabricants de chapeaux tissés en brins de Panama de l'Équa-

IMPRIMERIE NATIONALE.

teur de faire très bien et à très bon compte. C'est du moins l'enseignement qu'on peut tirer de l'exposition très complète qu'ils avaient organisée au Pavillon de la République équatoriale. Tous les degrés de qualité s'y trouvaient, depuis le chapeau commun, presque grossier et de consommation locale, jusqu'à celui tressé tellement fin et, par suite, tellement souple, qu'on le dirait en tissu. Le pays doit retirer un gros profit de cette branche de fabrication.

ESPAGNE.

6 exposants : 2 médailles d'or; 1 médaille d'argent; 2 médailles de bronze; 1 mention.

Avec six vitrines, l'Espagne avait une exposition de chapellerie complète et intéressante. Tous les types s'y retrouvaient : chapeaux d'homme en soie; chapeaux d'homme et de femme en feutre souple ou demi-dur, tous de facture irréprochable; coiffures d'uniformes militaires, bien traitées aussi et bien présentées; en articles à meilleur marché et de fabrication plus courante, des chapeaux de laine pour homme; puis, pour donner la note locale, des chapeaux portés par les célébrités des arènes tauromachiques, des chapeaux de padre, des chapeaux de paysans en feutre dur et à longs poils. Deux spécialités, l'une de premier ordre, pour la fabrication des bérets ou boillas et dont les produits ont tout particulièrement attiré l'attention du Jury; l'autre, plus ordinaire et de moindre importance, pour la fabrication des casquettes, complétaient cette intéressante exhibition, à laquelle cependant manquait le chapeau de paille.

ÉTATS-UNIS.

3 exposants : 2 grands prix; 1 médaille d'argent.

Une très grande vitrine valant autant par ses dimensions que par la qualité et la variété de ses produits, à laquelle toutefois les nombreux supports qui s'y dressaient coiffés de chapeaux, donnaient l'apparence d'une forêt en miniature où les arbres émondés jusqu'au faîte n'auraient gardé que leurs derniers rameaux; une autre, plus modeste, mais non moins remarquable par la valeur des marchandises exposées; une troisième, de genre plus spécial et où on ne voyait que des casquettes d'uniforme représentait l'industrie de la chapellerie aux États-Unis, industrie considérable, qui produit admirablement tous les genres; son importance mériterait à coup sûr une étude plus approfondie, malheureusement les éléments nous en ont fait complètement défaut.

CUBA.

2 exposants : 2 médailles d'argent.

Deux exposants ont apporté des chapeaux tressés en paille ordinaire, en bambou, en rotin et de bonne fabrication courante. Des divers spécimens exposés, les uns, en voie de confection, montrent que la fabrication est bien indigène; les autres terminés, garnis, prêts pour la vente, permettent de croire que leurs producteurs font venir du dehors les matières premières accessoires nécessaires à la finition.

GRANDE-BRETAGNE.

4 exposants : 1 hors concours; 3 médailles d'or.

Pays où tout le monde porte chapeau, depuis le plus misérable boy jusqu'au lord le plus raffiné du club le plus select, l'Angleterre est le pays de consommation par excellence du chapeau de soie et de celui de feutre dur, de la cape en poil et surtout en laine. Pour répondre à de tels besoins, l'Angleterre a des manufactures de premier ordre. Les meilleures avaient leurs représentants à l'Exposition. Produits de toutes sortes : chapeaux de soie, chapeaux de feutre en poil et en laine, souple ou dur et demi-dur; chapeaux de livrée; casquettes d'uniforme et de sport, casques indiens, témoignaient d'une fabrication de premier ordre, dont les produits se répandent dans le monde entier et sont universellement appréciés.

Nous avons à exprimer pour la Grande-Bretagne le même regret que pour les États-Unis, celui du manque de renseignements nous empêchant de parler plus longuement d'une industrie de premier ordre et intéressante au premier chef.

CANADA.

2 exposants : 1 médaille d'or; 1 médaille d'argent.

Deux exposants de valeur avaient apporté : l'un, des chapeaux de paille du genre dit *paillasson,* d'une bonne fabrication courante; l'autre, tout à la fois des chapeaux de paille plus communs, et surtout des chapeaux de poil et de laine, ces derniers bien finis, bien confectionnés aussi. Tous ces produits témoignaient des exigences d'une clientèle qui s'inspire surtout des modes européennes.

GRÈCE.

1 exposant : 1 médaille d'or.

La chapellerie n'avait, en Grèce, qu'une vitrine; celle-ci méritait toutefois d'être remarquée en raison du caractère de fantaisie toute locale que les couleurs employées, principalement le jaune et le vert, donnaient à ses produits.

Des chapeaux, des bérets, tressés en paille ou en crins, des chapeaux de feutre souple, noir tigré blanc ou blanc tigré noir, formaient le fond de cette exhibition qui valait tout à la fois par la qualité et par l'originalité de ses produits.

HONGRIE

4 exposants : 1 médaille d'or; 2 médailles d'argent; 1 mention honorable.

Les vitrines de chapeaux hongroises, comme celles de chaussures, avaient un caractère local très accentué. Coiffures de magyar, ou de grands chefs militaires, coiffure royale, à en juger par le coussin de soie dont on lui avait fait les honneurs, garnissaient la vitrine du fournisseur de la Cour; en tous cas, produits spéciaux de forme et d'ornementation, chargés de broderies d'or et prouvant des connaissances techniques excep-

tionnelles. Des coiffures du même genre, mais plus simples, des toques pour hommes et pour femmes, des toques hongroises, des chapeaux en feutre de laine, d'une bonne fabrication courante, d'autres de qualité plus ordinaire, mais de forme plus spéciale aussi, complétaient un ensemble qui, tout à la fois, attirait et intéressait le visiteur.

ITALIE.

10 exposants : 1 grand prix; 3 médailles d'or; 2 médailles d'argent; 4 médailles de bronze.

Fournitures pour chapellerie :

3 exposants : 1 médaille d'or; 1 médaille d'argent; 1 médaille de bronze.

Le catalogue avait classé les exposants de la chapellerie italienne en deux catégories : exposants de produits finis et exposants de fournitures pour chapeaux.

Les vitrines des premiers présentaient des chapeaux de feutre, souple ou dur, en poil ou en laine, très bien traités et de toute première qualité chez certains, de fabrication courante et même ordinaire chez les autres. Le chapeau de soie y faisait défaut. Point de formes locales non plus. Les exposants de fournitures, exception faite pour un producteur de rubans pour chapeaux, étaient des fabricants de tresses en paille de tous genres, de toutes finesses, véritable industrie nationale dont les produits de première qualité alimentaient, il y a quelque vingt ans, tous les producteurs européens, mais qui a trouvé depuis une concurrence redoutable dans les tresses d'origine chinoise.

Nous avons noté plus haut les produits de qualité ordinaire qui faisaient le fond de certaines vitrines. Il nous faut insister à leur endroit. De tous les pays producteurs de chapeaux, l'Italie est celui qui fait le mieux et le plus l'article bon marché. Entrée une des dernières dans ce genre de fabrication, elle a profité de l'expérience des autres, elle a monté de suite et d'ensemble les meilleures machines; elle a mis surtout à profit les qualités de l'ouvrier piémontais, sa résistance au travail, la modicité de ses prétentions en matière de salaires. Monza est aujourd'hui un centre considérable de fabrication, et le chapeau italien se trouve aujourd'hui sur tous les marchés du monde.

JAPON.

Fournitures pour chapellerie.

22 exposants : 2 médailles d'or; 6 médailles d'argent; 7 médailles de bronze; 7 mentions.

Le Japon ne produit encore ou, du moins, n'a exposé, avec deux fabricants en articles de chapellerie finis, que des chapeaux de paille. Les spécimens soumis à l'appréciation du Jury étaient de bonne fabrication courante, bien finis, bien parés, semblaient sortir des meilleures maisons d'Europe.

Il n'en était pas de même de l'exposition des fabricants de fournitures pour chapellerie; venus en nombre et tous fabricants de tresses en paille, ils avaient apporté la

collection la plus complète, en tous genres, en tous dessins, en toutes finesses que l'Exposition ait montrée dans ce genre de produits.

INDES NÉERLANDAISES.

1 exposant : 1 médaille d'or.

Un des pavillons des Indes néerlandaises offrait au visiteur un contraste intéressant. Au milieu de produits d'une industrie toute primitive, sous la protection presque de divinités d'aspect étrange, pour ne pas dire plus, qui fixaient en tous cas sur le degré de civilisation de leurs adorateurs, on trouvait une vitrine de chapeaux tressés en lanières de bambous, du travail le plus parfait, le plus soigné, le plus délicat qu'on puisse imaginer et fait pour satisfaire au goût du plus raffiné. Ces chapeaux sont confectionnés dans l'île de Java, par des ouvriers malais, pour le compte d'une de nos principales maisons de France, qui les répand ensuite dans le monde entier.

MEXIQUE.

3 exposants : 1 médaille d'or; 1 médaille d'argent; 1 médaille de bronze.

L'organisateur du Pavillon mexicain avait fait les honneurs du rez-de-chaussée à une très intéressante et belle vitrine de chapellerie.

Habitués à nos formes européennes, nombre de visiteurs ont pu, à première vue, les prendre pour de jolis accessoires du magasin d'habillements de l'Opéra-Comique. Un instant de réflexion les ramenait vite à la réalité et leur montrait qu'ils avaient sous les yeux des modèles admirablement traités et présentés de « sombreros » mexicains, coiffure nationale par excellence, décorative au premier chef et qui, sous le rapport de la fabrication, méritaient d'être comptés parmi les meilleurs types de chapeaux de feutre mi-dur que l'Exposition a présentés.

D'autres spécimens du même genre, mais de moindre valeur, quelques chapeaux tressés en paille de riz et de fabrication courante, complétaient dans des conditions convenables l'exposition mexicaine de chapellerie.

MONACO.

1 exposant : pas de récompense.

Le Jury n'a pas cru, devant la seule vitrine qui lui était soumise, transgresser la règle qui imposait de n'examiner que des produits fabriqués par l'exposant.

PÉROU.

5 exposants : 1 médaille d'or; 2 médailles d'argent; 1 médaille de bronze; 1 mention honorable.

Les fabricants de chapellerie du Pérou, en rapprochant des produits d'origines les plus diverses, avaient permis d'intéressantes comparaisons. Dans une vitrine, organisée

par le département de Lorento, au milieu des spécimens les plus variés de la fabrication indienne, tels des colliers en dents de singe, on voyait, en effet, des chapeaux tressés, grossiers de travail et de matière première. A côté, le bon faiseur de Lima avait exposé une collection très complète de coiffures civiles, de toutes formes et en toutes matières, soie, feutre souple ou dur, de coiffures militaires de tous grades, de coiffures ecclésiastiques, toutes d'excellente fabrication.

L'article à meilleur marché et de grande consommation était représenté par les produits d'une importante fabrique de chapeaux de laine. Le chapeau tressé en brins de panama et en toutes qualités, depuis celle à 1 fr. 10 la douzaine jusqu'à celle à 200 fr. la pièce, complétait la série.

Ainsi constituée, l'exposition de chapellerie péruvienne comptait parmi les bonnes qu'avaient apportées les nations étrangères.

PORTUGAL.

2 exposants : 2 médailles d'argent.

Deux vitrines de produits bien fabriqués représentaient l'industrie de la chapellerie dans la section portugaise. Des modèles variés de coiffures civiles, militaires ou ecclésiastiques, certains de formes toutes locales, des casquettes, quelques chapeaux de femme, des bérets d'enfant, enfin, une collection de cloches en laine, teintes et prêtes pour la forme, y faisaient la preuve de véritables qualités professionnelles chez les producteurs.

COLONIES PORTUGAISES.

3 exposants : 1 médaille d'argent; 2 mentions.

Trois exposants avaient apporté des chapeaux chinois de forme conique et à gros bourrelets. Produits essentiellement ethniques et qui ne figuraient avec intérêt que par l'ensemble de produits coloniaux dont ils faisaient partie.

ROUMANIE.

5 exposants : 1 médaille d'or; 4 médailles de bronze.

Avec cinq vitrines, la Roumanie avait une exposition très complète. Coiffures militaires de divers grades et de formes variées, toques de magistrats, chapeaux d'homme en soie et en feutre et, parmi ces derniers, quelques-uns de forme locale, chapeaux de livrées, chapeaux de paille enfin, y donnaient l'idée bien nette d'une fabrication convenablement outillée en main-d'œuvre et en matériel.

RUSSIE.

6 exposants : 2 médailles d'argent; 3 médailles de bronze; 1 mention.

Six vitrines représentaient en Russie l'industrie de la chapellerie, représentation sans caractère spécial, avec des produits de fabrication courante, parmi lesquels on retrou-

vait tous les types de chapeaux de soie, du chapeau de feutre souple et dur en poil et en laine, du chapeau de paille et enfin de la casquette d'uniforme, la coiffure par excellence dans le pays du fonctionnaire et du chef militaire.

SUISSE.

2 exposants : 1 médaille d'or; 1 médaille d'argent.

La Suisse, avec deux vitrines, n'avait apporté que des chapeaux de paille très bien traités et d'excellente fabrication; ils se faisaient remarquer dans l'une d'elles par des formes fantaisistes côtelées, les seules du genre que nous ayons rencontrées dans l'Exposition.

LA CHAPELLERIE FRANÇAISE DE 1889 À 1900.

Nous venons d'analyser les manifestations de l'industrie de la chapellerie à l'Exposition de 1900. Quels faits démontrent-elles? Y a-t-il un rapprochement instructif à faire entre la situation de 1900 et celle de 1889? Quelles conclusions permettrait cette comparaison? C'est ce que nous allons tâcher d'établir dans ce dernier chapitre, où nous garderons la même division que celle adoptée précédemment pour l'examen des produits exposés. Nous y viserons surtout la chapellerie française, la seule au sujet de laquelle nous avons pu nous documenter de façon un peu précise.

Chapeau de feutre. — De 1889 à 1900, nous sommes dans la pleine période de la grande industrie, dans celle de la concentration des ouvriers, des engins, des capitaux. Le chapeau de feutre, aussi bien le chapeau de poil que le chapeau de laine, est celui des divers articles de la chapellerie qui a subi le plus les conséquences de cette nouvelle organisation de la production.

Commencée vers 1855 avec la bâtisseuse, la transformation qui devait substituer progressivement le travail à la machine au travail à la main, s'était continuée avec la fouleuse, puis avec les diverses machines finisseuses, machines à poncer, à dresser, à cambrer, à tournurer, etc., sans oublier la machine à coudre ou à piquer que nous retrouvons ici comme dans toutes les industries.

Les débuts de ces diverses machines avaient été souvent difficiles, les perfectionnements lents à venir; il avait fallu compter aussi avec l'éducation à faire des ouvriers. Néanmoins, en 1889, l'industrie du chapeau de feutre en France était en pleine possession de l'outillage alors existant. Toutes les opérations, tant celles de la préparation des matières premières que celles de la fabrication ou du finissage, s'y faisaient au moyen de machines.

Le chapeau de laine, toutefois, devait surtout bénéficier des procédés mécaniques. De moindre valeur que le chapeau de poil, article de grande consommation par cela même,

il le fallait à bas prix, au plus bas prix possible. La fabrication mécanique permit de l'offrir à des prix inconnus jusqu'alors.

Transformé dans ses procédés, le travail l'avait été aussi dans son organisation : les petits ateliers des villes, voire des villages, avaient disparu. La nécessité de la force motrice pour faire mouvoir le nouvel outillage avait fait naître les grandes usines. Les centres de production s'étaient raréfiés, mais ils avaient gagné en importance.

La vente enfin avait également changé ses allures : après la disparition du producteur local, la « maison de chapellerie » s'était approvisionnée d'abord près des grands entrepositaires de Paris qui recevaient des manufactures les chapeaux non garnis et les finissaient. Puis, l'éducation du fabricant en matière de goût s'étant faite, elle était entrée en rapport direct avec lui, elle en avait reçu le chapeau terminé, prêt à vendre. La concurrence étrangère, la nécessité pour le producteur français de vendre à plus bas prix avait forcé aussi à la suppression de ces intermédiaires. L'Angleterre avait en effet sur nous l'avantage de nous avoir devancé dans l'emploi des machines; elle avait aussi celui d'un meilleur rendement de la part de ses ouvriers. La lutte était vive avec elle, surtout dans l'article bon marché, le chapeau de laine notamment.

Après les événements de 1870, l'Allemagne était entrée en lice, avec la fougue, la virtuosité qui resteront la caractéristique de son développement industriel pendant les trente dernières années.

Les pays à main-d'œuvre facile, ceux où l'ouvrier attendait la machine pour ainsi dire, l'Autriche et surtout l'Italie, avaient suivi rapidement.

En résumé, en 1889, l'industrie du chapeau de feutre en France était bien outillée, elle était pour ainsi dire maîtresse du marché national, mais elle avait à l'extérieur de sérieux concurrents.

De 1889 à 1900, l'outillage se perfectionnera sans relâche, sans discontinuité. Il est, en effet, entre les mains des producteurs anglais, français, allemands, autrichiens, italiens, il est surtout entre les mains des Américains. Chacun y apporte son contingent d'efforts, de réussites; mais les communications, les échanges sont faciles. Le progrès réalisé par l'un est rapidement en possession des autres. Le dernier venu souvent les résume tous.

La production naît, grandit de toutes parts. Un ouvrier fabriquait autrefois douze formes par jour, la bâtisseuse en produit 700; tel pays jette à lui seul sur le marché plus de 100,000 chapeaux par jour. Les meilleurs acheteurs de la fabrication européenne deviennent fabricants à leur tour. Le « self approvisionnement » dont nous avons constaté déjà les effets dans l'industrie de la bonneterie, se retrouve dans la chapellerie avec les mêmes causes, les mêmes moyens, les mêmes conséquences : entre toutes, celle de la surproduction. Prospère en apparence, l'industrie du chapeau de feutre devient ainsi moins profitable, et cette situation n'est pas spéciale à la France, elle existe en Angleterre, en Allemagne, en Autriche; l'Italie résiste mieux peut-être en raison du bas prix de sa main-d'œuvre.

La statistique douanière dont nous avons résumé les opérations pour la période

1889-1899 dans le tableau qu'on trouvera en fin de ce rapport, reflète bien ces diverses circonstances.

En 1889, nous recevions de l'étranger 129,000 chapeaux de poil et 372,000 chapeaux de laine. Nos principaux fournisseurs étaient :

Pour les premiers.	L'Angleterre, avec	83,000	Pour les seconds.	L'Angleterre, avec	247,000
	L'Allemagne, avec	26,000		L'Allemagne, avec	100,000
	La Belgique, avec	13,000		La Belgique, avec	19,000

Mais en observant que la consommation du chapeau de feutre en France se compte par millions, ces chiffres sont en réalité sans importance. Ils établissent toutefois la supériorité de l'Angleterre sur les autres pays producteurs de l'article, ils placent l'Allemagne au rang qu'elle a conquis parmi les premiers, mais ils n'infirment en aucune façon ce que nous avons dit du marché intérieur de la France réservé presque entièrement à cette époque à la production nationale.

Jusqu'en 1891, les choses restent sensiblement en état pour le chapeau de laine; mais l'importation du chapeau de poil augmente quelque peu, elle passe de 129,000 à 204,000.

L'année 1892 ouvre l'ère des nouveaux tarifs : les droits *ad valorem* ont été remplacés dans la chapellerie par des droits spécifiques, mais les chiffres de ces droits sont tels (0 fr. 40 pour un chapeau de laine non garni estimé 1 fr. 80 et 0 fr. 50 pour un chapeau de poil dans le même état estimé 5 francs), que l'article bon marché est mieux défendu que l'article cher : de 233,000 en 1892 nos importations de chapeaux de laine tomberont à 85,000 en 1898. Ils proviennent alors de :

L'Allemagne, pour	39,000
L'Italie, pour	32,000
L'Angleterre, pour	9,000

Convenablement protégé, perfectionnant sans cesse son outillage, le fabricant français de chapeaux de laine a donc victorieusement soutenu la concurrence, mais il a dû sacrifier de ses avantages, il a vendu à des prix de plus en plus réduits, il a dû abandonner une notable partie de ses bénéfices.

L'Angleterre a, dans ces conditions, déserté la lutte. L'Allemagne a mieux résisté; l'Italie, en revanche, a progressé : elle nous livrait 1,300 chapeaux en 1889, nous en recevons 32,000 en 1899.

Moins bien protégé, nous l'avons dit quelques lignes plus haut, le chapeau de poil a moins bien résisté aussi. L'augmentation constatée de 1889 sur 1891 n'a fait que croître : de 204,000 en 1891 l'importation a monté à 509,000 en 1899.

Il faut l'attribuer à :

L'Angleterre, pour	424,000	L'Allemagne, pour	18,000
La Belgique, pour	40,000	L'Italie, pour	14,000

C'est, sur le marché français, le triomphe de l'Angleterre sur ses concurrentes. Égalité d'outillage, mais supériorité de l'ouvrier, perfection de la fabrication, enfin et sur-

C. F. E.

tout snobisme de l'acheteur français pour l'article anglais, sont autant de causes de justification de ces chiffres. Ils seraient sans grande influence, nous le répétons, sur la vitalité, sur l'avenir de la fabrication française si les causes qui leur ont permis de se manifester sur le marché français n'avaient eu une répercussion de même sorte sur les marchés étrangers.

Le chapitre des exportations nous révèle en effet de graves mécomptes.

Pour en raisonner de façon précise, il nous faut renoncer à la classification séparée du chapeau de poil et du chapeau de laine. La possibilité, nous pourrions dire la certitude de déclarations erronées confondant l'un avec l'autre, nous forcent à réunir les deux catégories, à ne considérer ainsi que le chapeau de feutre.

Nous verrons ainsi que nous exportions, en 1889, 1,296,000 chapeaux, que cette quantité montait même, en 1890 et 1891, à 1,615,000 et à 1,629,000. Puis, en 1892, sous l'influence du nouveau régime économique, nous tombons à 1,168,000. Nous déclinerons progressivement et continuellement pour n'atteindre plus que 623,000, en 1899.

Nos producteurs ont-ils démérité, sont-ils restés en arrière des progrès réalisés? En aucune façon; ils ont l'outillage le plus complet, le plus perfectionné; ils sont excellents industriels et excellents commerçants, mais ils subissent, comme tous leurs concurrents d'ailleurs, les effets d'une production intensive, dépassant les besoins. On se bat à coups de tarifs, et s'il fallait résumer d'un mot la différence de situation de l'industrie du chapeau de feutre en France, en 1899 et 1900, nous dirions : le fabricant travaille mieux, peine davantage, expose aussi davantage, et cependant il récolte moins.

Chapeau de paille. — L'industrie du chapeau de paille a eu, dans la période 1889-1900, une histoire plus heureuse. L'année 1889 l'avait trouvée en situation difficile. L'absence de droits d'entrée, car on ne saurait considérer comme tels le droit de pesage de 10 francs par 100 kilogrammes qui frappait les chapeaux de paille avant 1881; l'insuffisance des droits établis en 1881, puisque, par erreur ou par malentendu, ceux-ci atteignaient seulement le chapeau tressé et laissaient l'entrée libre au chapeau cousu, avaient livré le marché français aux produits étrangers. En outre, dans l'article tressé, le chapeau de jonc dit *Yoko,* puis le chapeau de rotin, le premier, originaire de la Chine, le second, venu de l'île de Java, avaient fait, par leur prix infiniment réduit, une concurrence désastreuse à l'article français en latanier.

Dans l'article cousu, l'Angleterre, maîtresse du marché chinois, avait accaparé la fabrication du chapeau de tresses de Chine cousu mécaniquement.

Dans les deux genres, enfin, chapeau tressé et chapeau cousu, la production des pays à main-d'œuvre réduite, comme l'Allemagne, la Suisse, la Belgique, avaient pesé sur le marché. Nous importions dans ces conditions, en 1889, 456,000 kilogrammes de chapeaux tressés, dont :

		kilogrammes.			kilogrammes.
Venant	de la Chine	181,000	Venant	du Japon	22,000
	des Indes hollandaises	91,000		de l'Allemagne	124,000

et 290,000 kilogrammes de chapeaux cousus, dont :

		kilogrammes.			kilogrammes.
Venant	d'Angleterre	162,000	Venant	d'Allemagne	25,000
	de Suisse	52,000		d'Italie	7,000
	de Belgique	40,000			

Les nouveaux tarifs de 1892, en atteignant le chapeau cousu, modifièrent heureusement cet état de choses. Les importations de chapeaux tressés continuèrent sensiblement dans la même proportion : 408,000 kilogrammes en 1892, 353,000 en 1899, mais celles du chapeau cousu baissèrent progressivement : de 146,000 kilogrammes en 1892, elles tombaient à 35,000 en 1896; elles se sont légèrement relevées depuis, elles ont été, en 1899, de 58,000 kilogrammes.

Nos fournisseurs principaux sont, à cette date :

		kilogrammes.			kilogrammes.
Pour le chapeau tressé.	La Chine, avec	128,000	Pour le chapeau cousu.	L'Angleterre, avec.	8,000
	Indes hollandaises.	147,000		La Suisse, avec	11,000
	L'Allemagne, avec.	56,000		L'Italie, avec	37,000

Observons qu'en 1889 nous importions tant de la Chine que des Indes hollandaises et du Japon en chapeaux tressés à finir, c'est-à-dire sous forme de matière première, 394,000 kilogrammes. Ces mêmes marchandises sont tombées, en 1889, à 275 kilogrammes. La différence a donc dû revenir au chapeau français tressé ou cousu. Avantage de même sorte du côté des importations allemandes, tombées de 124,000 kilogrammes à 56,000.

Quant au chapeau cousu, l'article anglais a presque disparu du marché en 1899; nos fabricants ont su, en effet, s'affranchir presque totalement de la tutelle du marché anglais pour s'approvisionner de tresses d'origine chinoise; la Suisse n'a pas mieux résisté; seule, l'Italie a augmenté ses envois dans de minimes proportions, il est vrai, mais suffisantes pour affirmer sa valeur productrice, dans le chapeau de paille cousu comme dans le chapeau de feutre.

Il y a moins de conclusions à tirer des données de l'exportation : elles ont peu varié. Elles étaient de 30,000 kilogrammes en 1889, pour le chapeau de tresse; elles sont de 31,000 en 1899; elles étaient de 253,000 en 1889, pour le chapeau cousu; elles sont de 217,000 en 1899, après avoir été de 314,000 en 1898. Ainsi, ni perte ni gain sensible à l'exportation.

En résumé : maintien de nos positions à l'exportation; à l'importation, le marché intérieur reconquis pour le chapeau de paille cousu, l'article français tressé en meilleure situation; tel est le bilan de la fabrication du chapeau de paille en 1899. Mais pour elle, comme pour celle du chapeau de feutre, la prospérité est plus dans le chiffre d'affaires que dans les résultats. La production surexcitée a amené la dépréciation des prix et, avec celle-ci, la réduction des profits.

Chapeau de soie. — La fabrication du chapeau de soie se faisait encore entièrement à la main en 1889; elle est restée telle en 1899. Elle n'a rien demandé au machinisme moderne, et pour cause d'ailleurs : la faible consommation de l'article, la variété des modèles, imposés par la mode ou réclamés souvent par l'acheteur en personne, a empêché qu'elle en tire aucun profit.

Le chapeau de soie, dans ces conditions, et quelque amélioration qu'on ait apportée à sa fabrication, pour le rendre plus léger, a difficilement résisté à la concurrence du chapeau de feutre. Celui-ci, en effet, avec des prix toujours en baisse, répondait bien aux tendances de l'acheteur réclamant de plus en plus le bon marché. Le chapeau de soie, au contraire, gardait immuablement son prix. En outre, il était d'un usage moins facile.

Le chapeau de soie est ainsi resté, pour la plupart, le complément imposé de la toilette de cérémonie. En province, on ne le voit guère plus qu'aux noces ou aux enterrements; à Paris, il n'est porté couramment que par un petit nombre, et encore pendant l'hiver seulement; viennent les beaux jour de mai ou de juin et on l'enferme dans l'étui.

Et cependant, il n'a pas démérité, bien au contraire, on le fabrique mieux aujourd'hui qu'il y a dix ans. Mais la consommation s'en est éloignée : question de prix, de facilités à l'usage, de mode également. Que celle-ci lui rende ses faveurs et il reverra de beaux jours.

Son histoire, de 1889 à 1899, est écrite tout au long dans la statistique douanière : en 1889, nous importions 5,000 chapeaux fournis pour la presque totalité (4,800) par l'Angleterre. Nous n'en recevons, en 1899, toujours et seulement de l'Angleterre, que 1,200. On doit en conclure toutefois que si réduits que soient nos besoins, nous savons y satisfaire.

Nous exportions, en 1889, 6,700 chapeaux : l'Allemagne, la Belgique, le Portugal, la Suisse, le Mexique, les possessions anglaises et espagnoles d'Amérique, l'Algérie, se partagaient nos expéditions par quantités à peu près égales.

Ce chiffre est tombé, en 1899, à 2,000, dont 800 pour les États-Unis, 400 pour l'Allemagne, 200 pour l'Angleterre, le restant réparti entre divers pays. C'est l'article supérieur qui nous est demandé, celui dans lequel nous ne redoutons aucune concurrence, celui aussi malheureusement qui a le marché le plus restreint.

Casquettes. — Bien avant 1889, et quoiqu'elle ait bénéficié des procédés mécaniques, avec les machines à découper, à coudre, ou encore à repasser, la casquette avait subi la concurrence du chapeau de feutre ou du chapeau de paille à bon marché. La mode, pour mieux dire, «le bon ton» lui avaient été aussi contraires; elle n'était pas «comme il faut». La grande consommation s'en était ainsi plus ou moins retirée, elle était restée surtout coiffure d'uniforme ou de livrée.

Nos fabricants, dans ces conditions, suffisaient amplement à la consommation nationale; par conséquent, peu ou point d'importation. Nous ne demandions, en effet, au dehors en 1892, époque à laquelle nous trouvons les quantités importées, chiffrées

pour la première fois, que 36,000 pièces livrées pour la quasi totalité (30,000) en articles à bas prix par l'Angleterre.

A cette même date, l'exportation ne fournissait aussi qu'un faible appoint; nous envoyions à l'étranger 52,000 casquettes, dont la majeure partie en Europe : 10,000 en Suisse, 8,000 en Allemagne, 5,000 en Espagne; puis 8,000 en Égypte, 5,000 en Algérie, 5,000 au Brésil, etc.

Ajoutons, pour rester dans la vérité, que ces chiffres ne comprenaient pas seulement la casquette proprement dite, mais encore le « bonnet de drap » et plus spécialement sous cette dénomination la coiffure de garçonnet, béret, etc., ce dernier pour une large part.

De 1889 à 1899, les choses changent du tout au tout. La casquette redevient à la mode, elle est acceptée même par les élégantes, en de certaines circonstances il est vrai; mais ces circonstances sont tellement nombreuses, que les nouveaux consommateurs surgissent de tous côtés. Le cyclisme, l'automobilisme, le tourisme sous toutes ses formes l'adoptent. Les sociétaires de toutes sortes, tous amoureux du panache, du galon, gymnasiarques, canotiers, musiciens, la remettent aussi en faveur.

Nos fabricants, rendons-leur cette justice, ont fait les efforts nécessaires pour suffire à ces nouveaux besoins. Nous demandions en effet, en 1892, 36,000 casquettes au dehors; nous n'en avons demandé, en 1899, que 38,000; ce chiffre même était tombé à 24,000, en 1897.

Un droit de 0 fr. 50 par pièce protège convenablement l'article, il est vrai. Il le protège surtout dans les articles à bas prix, de ceux que pourrait nous envoyer l'Angleterre, fabriquant plus en grand et dans de meilleures conditions. Aussi ses envois ne sont plus, en 1899, que de 25,000 pièces. En revanche, nous voyons apparaître l'Italie avec 8,000 pièces. Nous la retrouvons ici, comme dans le chapeau de feutre, comme dans le chapeau de paille, bénéficiant des avantages d'une main-d'œuvre excessivement réduite.

La fabrique française, avons-nous dit, est entrée surtout dans la voie de la fantaisie. Sur ce terrain, nos articles font toujours prime à l'étranger; nos débouchés au dehors devaient donc augmenter. De 52,000 pièces exportées en 1892, nous passons à 120,000 en 1899. L'Algérie avec 30,000 pièces, le Sénégal avec 19,000, l'Allemagne avec 22,000, les établissements français sur la côte occidentale d'Afrique avec 12,000, le Pérou avec 6,000, sont nos meilleurs clients.

En résumé, de 1889 à 1899, l'industrie de la casquette en France a suffi à une plus grande consommation intérieure, sans qu'il soit importé plus de marchandises étrangères; elle a fourni aussi beaucoup plus au dehors. Elle a donc traversé une période d'activité incontestable. C'est là la situation de surface, celle tangible qu'on peut apprécier, presque mesurer. Le vrai, l'intéressant, serait de connaître celle de fond, autrement dit de comparer les résultats, c'est-à-dire les profits. Y a-t-il plus ou moins de bénéfices en 1899 qu'en 1892?

Il est difficile de préciser, et nous ne croyons pas nous écarter de la vérité en inscrivant, en 1899, un pourcentage de bénéfices moindre qu'en 1892; mais comme il

s'applique à un chiffre d'affaires plus considérable, le rendement définitif, en 1899, doit être supérieur à celui de 1892.

Fournitures pour chapellerie. — Nous arrivons ainsi à la dernière division de ce chapitre.

Nous avons énoncé précédemment les douze ou quinze industries qu'elle met en présence. Nous sortirions du cadre qui nous est imposé en faisant l'analyse de chacune; elles n'ont figuré, en effet, dans l'exposition de la chapellerie, par suite dans la Classe 86, que comme accessoires, mais elles ressortent, à vrai dire, de classes séparées et distinctes, où leurs mérites, leur degré d'avancement seront mieux appréciés et avec plus de compétence que nous ne saurions le faire.

Nous avons conclu en bloc, à propos des récompenses qui leur ont été accordées, au mérite de leurs produits; nous voudrions terminer par une observation qui peut les viser aussi en bloc.

La diffusion dans le monde entier, on peut dire, des machines à fabriquer les chapeaux, l'énorme accroissement de la production, ont été, pour les industries d'accessoires, une cause forcée de développement. Si le fabricant de chapeaux proprement dit

DÉSIGNATION.	1899.			1898.			1897.			1896.			1895.		
	QUANTITÉS.	PRIX.	SOMMES.	QUANTITÉS.	PRIX.	SOMMES.	QUANTITÉS.	PRIX.	SOMMES.	QUANTITÉS.	PRIX.	SOMMES.	QUANTITÉS.	PRIX.	SOMMES.
															IMPO
Chapeaux de palmier	353,841	5.90	2,087,662	346,169	4.30	1,483,527	497,466	4.30	2,139,104	294,897	4.75	1,400,761	309,132	4.75	1,468,37
Chapeaux de paille	58,456	29	1,695,224	45,347	24	1,088,328	48,909	22	1,075,998	35,709	20	714,180	37,046	21	777,96
Chapeaux de feutre de poil	507,157	4.25	2,155,417	430,286	3.85	1,656,601	317,791	4	1,271,164	336,602	4.25	1,428,859	262,965	4.40	1,157,04
Chapeaux de feutre de laine	85,013	1.72	146,222	93,693	1.43	133,981	121,774	1.50	184,661	150,565	1.40	210,931	160,970	1.45	233,40
Chapeaux de soie	1,275	14.5	18,488	1,392	14	19,488	1,906	14	26,684	2,405	14.5	34,873	2,298	14.5	33,321
Casquettes et divers	37,879	1.70	64,394	23,735	1.40	40,229	24,975	1.40	34,965	28,542	1.65	47,094	29.745	1.75	52,054
TOTAUX	"	"	6,167,407	"	"	4.427,154	"	"	4,730,576	"	"	3,836,698	"	"	3,722,171
															EXPOR
Chapeaux de palmier	30,830	12	369,960	48,731	9	438,579	53,342	11	586,762	61,941	11.5	681,384	60,917	11.5	700,545
Chapeaux de paille	217,684	21	4,571,364	314,217	18	5,655,906	303,836	21	6,380,556	300,806	22	6,617,732	221,474	27	5,979,798
Chapeaux de feutre de poil	101,754	4.75	483,332	91,002	4.50	409,509	95,352	4.50	429,084	85,749	4.50	385,871	91,715	4	366,860
Chapeaux de feutre de laine	522,568	1.85	966,751	481,750	1.60	770,800	602,162	1.60	963,459	577,142	1.60	923,428	669,199	1.60	1,070,718
Chapeaux de soie	2,056	11.2	23,130	3.799	11	41,789	1,094	11	12,034	6,569	11	72,259	3,608	11	39.688
Casquettes et divers	119,095	1.65	196,507	96,675	1.50	145,013	80,692	1.50	121,038	136,982	1.50	205,473	89,973	1 50	134,959
TOTAUX	"	"	9.911,044	"	"	7.461,596	"	"	8,442.933	"	"	8,866,147	"	"	7,222,568

(1) A l'importation comme à l'exportation, les quantités indiquées pour les chapeaux de palmier et de paille expriment des kilogrammes; celles indiquées pour les

a souffert d'un tel état de choses, le fabricant d'accessoires en a bénéficié, et c'est bien le cas de dire que le mal des uns profite souvent aux autres.

Une de ces industries a été particulièrement favorisée, nous voulons dire celle du producteur de poils, voire celle du producteur de laine. Autant de bâtisseuses montées, autant de consommateurs nouveaux.

En revanche, l'industrie de la pluche de soie a dû suivre le sort de l'article qu'elle habille, mais elle n'est elle-même qu'une branche d'une industrie beaucoup plus considérable, celle de la pluche en général. Si celle-ci a perdu un débouché avec l'article pour chapeau de soie, elle a eu la compensation et au delà dans les débouchés nombreux et nouveaux que la consommation lui a apportés depuis dix ans.

Toutes les autres industries accessoires ont marché de pair avec celle de la matière première. Tout chapeau fini, dressé, devait être garni. La coiffe, les cuirs, les galons étaient appelés alors à la rescousse. Objets de fantaisie pour la plupart, le goût de nos fabricants y était d'autant plus apprécié. Nous n'avons, dans les statistiques douanières, aucun renseignement nous permettant de la chiffrer, mais nous sommes assuré d'être dans la vérité en écrivant que l'importance de leurs affaires a dû croître de façon sensible pendant la période 1889-1899.

1894.			1893.			1892.			1891.			1890.			1889.		
QUANTITÉS.	PRIX.	SOMMES.	QUANTITÉS.	PRIX.	SOMMES.	QUANTITÉS.	PRIX.	SOMMES.	QUANTITÉS.	PRIX.	SOMMES.	QUANTITÉS.	PRIX.	SOMMES.	QUANTITÉS.	PRIX.	SOMMES.
TATION (1).																	
317,600	4.50	1,429,200	380,973	5	1,904,865	408,546	6.50	2,655,549	516,979	5.50	2,843,352	308,578	7.50	2,314,335	456,363	5.50	2,509,990
57,465	21	1,206,765	70,104	24	1,682,496	146,838	21	3,083,598	274,738	14	3,846,332	235,518	16	3,768 283	294,199	16	4,707,184
122,493	4.60	1,023,468	226,669	5	1,133,345	196,525	5	982,625	204,391	6	1,226.346	175,486	6	1,052,916	129,727	6	778,362
175,182	1.60	280,291	210,489	1.40	378,880	233,754	1.80	420,757	360,806	1.80	649,451	372,953	1.80	671,315	372,003	1.80	669,305
2,420	14.5	35,090	1,911	12.5	23,888	2,304	12.5	28,800	2,621	12.5	32,762	3,112	12.5	38,900	5,046	12.5	63,075
43,663	2.50	108,658	29,860	3	89,580	36,468	3.50	127,638	"	"	"	"	"	"	"	"	"
	"	4,083,472	"	"	5,213,054	"	"	7,298,967	"	"	8,598,243	"	"	7,845,754	"	"	8,728,222
TATION (1).																	
47,375	7	331,625	29,474	8	235,792	42,443	8	339,544	36,080	9	324,720	26,345	12	316,140	30.868	20	617,360
185,870	30	5,576,100	189,690	30	5,690,700	236,605	"	7,098,150	257,369	30	7,721,070	257,009	30	7,710,270	253,571	30	7,607,130
158,049	4.25	671,708	213,376	4.50	960,192	861,859	3.50	1,266,507	1,564,769	3.50	5,476,692	1,559,398	4	6,237,592	1,212,107	4	4,848,428
758,050	1.70	1,288,685	817,007	1.75	1,429,762	807,849	1.75	1,413,736	65,467	1.75	114,567	56,074	1.85	103.737	84,195	1.85	155,761
1,961	11	21,571	3,248	11	35,728	4,037	11	44,407	8,889	11	97,779	5,817	11	63,987	6,733	11	76,063
90,059	1.75	157,603	81,981	1.75	143,467	51,975	1.75	90,956	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	8,047.292	"	"	8,495,641	"	"	10,253,300	"	"	13,734,828	"	11	14,431.726	"	"	13,304,742

quatre autres catégories expriment les nombres de pièces exportées et importées.

A. Mortier.

BONNETERIE.

PARTIE RÉTROSPECTIVE.

Nous avions étudié, résumé de notre mieux en 1889, tout le passé de la bonneterie. Mais le passé est une mine inépuisable, et de nouvelles recherches, d'obligeants concours, les enseignements enfin du Musée centennal ont mis à notre disposition des documents inédits qui vont fournir, nous l'espérons, une préface intéressante à ce nouveau rapport.

Nous passerons rapidement sur les plus anciens, sur ceux qui rappellent seulement le tricotage à la main, et dont les rares spécimens se trouvaient au Palais du costume, parmi les fragments de costumes antiques provenant des fouilles de Dair-el-Dyk : une chaussette d'enfant en laine jaune, avec pied séparé de la jambe par une raie bleue, un bonnet d'enfant également; les deux objets, tricotés à la main et ornés d'une croix sur le côté, montraient que les femmes du IIIe siècle n'avaient rien à envier à nos contemporaines dans l'habileté de l'aiguille.

Ce tribut payé à un lointain passé, nous en viendrons de suite à la fabrication du bas au métier et à ses origines en France.

En 1889, nous n'avions pu que reproduire les sortes de légendes que nous avions rencontrées sur l'espèce, notamment sur le rôle de Jean Hindret, rapportant d'Angleterre, au péril de sa vie, les plans et dessins du métier à bas, et installant en 1656 au château de Madrid, dans le bois de Boulogne, la première manufacture de bas au métier. Nous pourrons préciser davantage aujourd'hui, et conclure d'une façon certaine sur l'origine en France de l'industrie de la bonneterie.

Citons d'abord les textes qui nous ont guidé. Dans un mémoire imprimé vers 1725 pour les maîtres marchands fabricants et manufacturiers de bas contre les bonnetiers, en instance de désunion de communauté, on lit cette phrase : « Le feu roy (Louis XIV), toujours attentif au bien de son État, voulant procurer de l'emploi à un grand nombre de ses sujets ouvriers, et en même temps empêcher le transport de l'argent dans les pays étrangers où les ouvrages de soie et laine se fabriquaient, établit au château de Madrid, par lettres patentes du mois de juillet 1666, enregistrées au Parlement le 6 août suivant, une manufacture de bas et autres ouvrages au métier [1] ».

D'autre part, M. H. Delaborde, dans son histoire du département des estampes [2].

[1] Bibliothèque nationale, département des imprimés, factum n° 12361. — [2] H. Delaborde, *Le Département des estampes*, Plon, 1874.

nous apprend qu'en 1667 l'abbé Michel de Marolles, un des plus grands collectionneurs d'estampes du XVIIe siècle, cédait au roi son cabinet d'estampes. Il renfermait 123,000 pièces, et, dans l'inventaire qui en fut dressé à cette occasion, on voyait figurer, sous le n° 262, un album relié en veau, renfermant des dessins de machines et, à la fin, la représentation du château de Madrid, au bois de Boulogne. La mention d'inventaire portait : « *Machine des bas de soye.* Ce volume comprend vingt-quatre pages, chiffrées de suite, excepté la première, qui représentent toutes les machines qui composent le métier des bas de soye, ensemble toutes les pièces et généralement tout ce qui concerne le dit métier, le tout dessiné à l'encre de Chine ».

La collection de l'abbé de Marolles ayant constitué le noyau du cabinet des estampes de la bibliothèque du roi, et celui-ci ayant été conservé dans son intégralité, le volume n° 262 fait partie actuellement du département des estampes à la Bibliothèque nationale; il figure au catalogue sous la cote L 4, 32.

Il confirme bien en tous cas la création d'une manufacture de bas à Madrid, autrement la représentation du château qu'il comporte serait inexplicable; il assure aussi la date de cette création. Le don de l'abbé de Marolles est de 1667 : la manufacture de Madrid, qui n'a pu se monter qu'au moyen des dessins recueillis par l'abbé, est donc antérieure. Elle a été autorisée, privilégiée en 1666; mais en tenant compte des difficultés d'une affaire naissante, des essais et des tâtonnements du début, il faut faire remonter de quelques années son installation première. La date de 1656 que nous avions indiquée en 1889 ne manquerait donc pas de vraisemblance.

L'examen de l'album de Marolles étonne et déconcerte : non seulement toutes les pièces du métier y figurent sous forme détachée, mais on y trouve encore le dessin d'ensemble de la machine avec les moyens de l'adapter sur le *bâti* en bois qui doit la supporter; l'outillage même de détail, la pince du bonnetier, n'a pas été oublié. Une telle précision jointe à une exécution remarquable du dessin indique quelque chose de plus qu'une œuvre courante : on est en présence d'un travail d'allure et de destination officielle; il éveille le souvenir de Colbert traitant déjà à cette date des affaires de l'État, de tout ce qu'il a fait pour le commerce et l'industrie. Aussi l'assertion de Voltaire écrivant, dans *Le Siècle de Louis XIV*, que le ministère acheta en Angleterre le secret de cette machine ingénieuse qui fait le bas dix fois plus promptement qu'à l'aiguille, reprend toute sa force. Nous l'avions discutée en 1889, nous lui accordons toute notre créance aujourd'hui.

Poursuivons toutefois l'énoncé de nos documents.

Au cours d'un des nombreux procès que les merciers soutinrent contre les drapiers au XVIIe siècle, ils eurent occasion, dans une requête adressée à Messieurs du conseil du roi, de montrer combien leur corporation avait été utile à l'industrie française : les draps d'Espagne, d'Angleterre et de Hollande, dus aux sieurs Cadeau et Bins qui, de Marseille, étaient venus installer cette fabrication à Sedan; les tapisseries d'Elbeuf, provenant de Bergame, introduites chez nous par deux merciers, les sieurs Lebrun et

IMPRIMERIE NATIONALE.

Chauvin; Lourdet, dotant son pays des tapis façon turque; *Hindret,* introduisant en France la fabrication du bas d'Angleterre, c'est-à-dire du bas au métier, comme Poquelin, un autre mercier, y avait importé les glaces de Venise[1]; de tels services, écrivaient-ils, militaient en faveur de la corporation.

En tous cas, de la déclaration concernant Hindret découlent les conclusions suivantes : Hindret était un mercier, un simple marchand trafiquant; il connaissait à coup sûr, en raison de sa profession, les produits de la fabrication anglaise et mieux que personne pouvait apprécier les services que celle-ci pouvait rendre. Il a importé en France les moyens de l'y reproduire, la déclaration le constate. Il n'a pu le faire toutefois avec un métier modèle construit de toutes pièces, car il était défendu, sous peine des châtiments les plus sévères, d'en exporter d'Angleterre; mais il avait la ressource des dessins, et c'est en effet avec des dessins qu'il a réussi.

On ne saurait admettre en effet qu'il ait pu, avec ses seuls souvenirs, reproduire aussi exactement que dans l'album de Marolles les dessins détaillés ou d'ensemble d'une machine aussi compliquée que le métier à bas : il les a donc sûrement reçus ou pris en Angleterre. Nous inclinons à penser qu'il les aura reçus d'un tiers, car il ne possédait pas, en tant que mercier, suffisamment de science et d'habileté dans l'art du dessin pour relever ce qu'on appelle des croquis d'exécution. S'il les a reçus d'un tiers, il a dû les payer, les payer même très cher, plus cher en tous cas que ne peuvent le laisser supposer les ressources d'un simple mercier. Et alors surgit l'hypothèse toute simple, toute naturelle, qui se rattache à l'affirmation de Voltaire : Hindret a été l'agent du ministère, de Colbert très probablement, pour aller acheter en Angleterre les dessins du métier à bas. Il les a rapportés, non sans courir des risques, sous forme de croquis; puis ils ont été réunis, remis au net pour ainsi dire, parfaits cette fois d'exécution, pour être soumis au conseil du roi. C'est l'album de l'abbé de Marolles, que celui-ci a précieusement enfermé dans sa collection comme une pièce unique, quasi historique.

On dut même en tirer plusieurs exemplaires; en effet, l'auteur de l'article *Bas,* dans l'*Encyclopédie,* a reproduit identiquement dans ses planches les dessins de l'album de Marolles; or, au temps où l'*Encyclopédie* s'élaborait, le cabinet du roi eût difficilement prêté le livre; il fallait donc que d'autres copies courussent le monde. D'ailleurs, en faisant siens, en 1750, les dessins recueillis un siècle avant par l'abbé de Marolles, l'auteur de l'*Encyclopédie* laisse croire que le métier à bas n'a subi aucun changement ou perfectionnement durant ce long laps de temps. Il était donc parfait, définitif au temps de l'abbé; tel, en effet, Hindret l'avait rapporté d'Angleterre, sinon en nature, du moins avec ses dessins, et tel aussi il devait l'avoir reçu d'un constructeur ou d'un exploitant de la machine.

Il nous reste un dernier document à analyser.

[1] Bibliothèque nationale, département des imprimés, factum vol. 301, n° 12565.

Le nom de Poquelin[1] cité plus haut à propos du procès des drapiers et des merciers nous réservait d'autres surprises. Nous l'avons retrouvé, en effet, dans un document imprimé qui vise précisément la manufacture de Madrid et jette en 1670 les bases de la première société qui se soit formée en France pour l'exploitation des produits de la bonneterie. Ce document, entièrement inédit, est suffisamment intéressant pour que nous le reproduisions dans son intégralité.

22 juillet 1670. — Traitté fait entre les intéressés en la manufacture des bas de soye établie à Madrid (bois de Boulogne) et les maistres et gardes de la mercerie de Paris, passé par devant Gallois et Thibert, notaires au Chastelet.

Par devant les notaires du Roy au Chastelet de Paris sous-signez furent présents Pierre de Rotrou, conseiller du roy, receveur général du baillon à Bourges, demeurant à Paris, rue Sainte Avoye, paroisse Saint Médard, et le sieur Pierre Poquelin, marchand bourgeois de Paris, y demeurant rue des Petits Champs, paroisse susdite, tant pour eux que pour Messieurs leurs cointéressés en la société de la manufacture de bas de soye, camizolles, caleçons, chaussons et autres ouvrages de soye, laine, fil et coton qui se font aux mestiers establis au chasteau de Madrid; desquels sieurs, leurs cointéressés, ils ont charge et pouvoir en ceste partie et promettent leur faire ratifier ces présentes toutes fois et quantes d'une part.

Et les sieurs Eustache de Faverolles, grand garde du corps de la mercerie de cette ville de Paris, y demeurant rue Neuve et paroisse du dit Saint Médard; Louis Begnicourt, demeurant rue Barillerie, paroisse Saint Jacques de la Boucherie; Nicolas Tardif, demeurant rue Saint Denys de la même paroisse; Nicolas Picque, demeurant ditte rue Saint Denys en la maison où est pour enseigne le signe de la croix, paroisse Saint Leu et Saint Gilles; Honoré Calles, demeurant ditte rue Neuve et paroisse Saint Mederic; Jean Trois Dames, demeurant en la ditte rue Saint Denys, paroisse susdite Saint Jacques de la Boucherie; et Guillaume de Voulges, demeurant rue du Plat d'Estain, paroisse Saint Germain l'Auxerrois, maistres et gardes du dit corps de la mercerie d'autre part.

Lesquels, volontairement, ont reconnu et confessé avoir fait et accordé entre eux ce qui ensuit :

C'est à sçavoir que les dits maistres et gardes de la mercerie es-dits nous ont promis et promettent de bonne foy aux dits sieurs intéressés en la ditte manufacture de s'abstenir d'ors en avant, à commencer de ce jour d'huy, de toute sorte de commerce de bas de soye faits au mestier autres que ceux qui proviendront des manufactures establies en France par les dits sieurs intéressés, par ordre du roy, et qui seront par eux pris aux magasins d'icelles, suivant les prix et conditions portés au mémoire fait double, signé des parties ce jour d'huy; sans pouvoir acheter ni vendre d'autres bas de soye par les dits marchands merciers, à l'exception seulement des autres bas au mestier qui sont dès à présent en leurs boutiques et qui n'ont point été fabriqués en la dite manufacture; lesquels ils pourront vendre et débiter après toutefois qu'ils auront été remarquez de la marque des dits sieurs intéressés, ce qui sera fait à la diligence des dits sieurs... qu'il sera loisible aux dits marchands merciers d'aller toutes fois et quand il leur plaira au dit château de Madrid pour avoir l'inspection sur les dits bas qui s'y feront et tenir la main à la perfection des ouvrages qu'ils jugeront les plus nécessaires pour leur commerce, suivant les patrons, modèles et échantillons qu'ils en donneront, à quoy les dits sieurs intéressés tiendront la main incessamment et ponctuellement.

[1] Le Pierre Poquelin dont nous allons parler est de la famille de Molière, mais d'une autre branche. C'est lui qui écrivait à Colbert, le 21 janvier 1665, pour le remercier de l'intérêt qu'il portait à la famille Poquelin, et l'aviser du rétablissement du commerce en la ville de Dunkerque. Ce devait être le même qu'un Poquelin «trafiquant de nippes de France» et qui se trouvait en Espagne en l'année 1663. L'archevêque d'Embrun écrivait à son sujet à Colbert qu'il aurait soin de lui, sachant l'intérêt que lui portait le ministre (*Dictionnaire d'histoire*, p. 990, col. 2). Quant à Pierre Rotrou, il était de la famille du poète, et probablement son père, qui fut commissaire des guerres; il pouvait avoir 55 ans en 1670.

Que dans les visites qui se feront cy après ès boutiques et magasins des dits marchands merciers, il y sera appelé, sous le bon plaisir du roy, deux gardes du corps dudit corps des merciers pour prendre connaissance avec les personnes préposées aux dites visites des contraventions qui pourraient se faire au dit traitté.

Au moyen desquelles promesses et submissions, faites cy dessus par les maistres et gardes, les dits sieurs de Rotrou et Poquelin ès dits noms s'obligent envers eux d'exécuter de bonne foy à l'esgard des dits marchands merciers la cessation du dit magasin en destail et de ne souffrir qu'il soit vendu, soit directement ou indirectement, aucun bas de soye qui se sont faits ou feront cy après en la dite manufacture et autres endroits où la dite manufacture pourrait estre établie, à autres qu'aux dits marchands merciers et aux marchands bonnetiers de cette ville de Paris et de ne point fournir ni vendre à iceux marchands merciers et bonnetiers d'autres bas que ceux fabriqués au dit Madrid et autres lieux en dépendant.

Toutes lesquelles promesses cy dessus faites par les dits sieurs intéressés es dits noms, ils s'obligent d'exécuter de bonne foy, ponctuellement et s'ils y contreviennent se soumettent au paiement de la somme de cinq cents livres pour chacune contravention, applicable, le tiers au dénonciateur, et les deux autres tiers aux hospitaux des enfants trouvés et à l'hospital général, sans que, sous quelque prétexte que ce soit, ils puissent se dispenser de la dite peine qu'ils auront encourue, ny qu'elle puisse être réputée comminatoire. (Pareille peine est spécifiée contre les merciers ou bonnetiers contravenants.)

Pour l'exécution desquelles et dépendances, icelles parties es dits noms eslisent leurs domicilles irrévocables en cette ville de Paris, sçavoir les dits sieurs de Rotrou et Poquelin es dits noms en la maison où iceluy sieur Poquelin demeure, devant déclarée, et les dits maistres et gardes en la maison et bureau des dits merciers, seize, rue Quincampois.

Fait et passé en la maison du sieur de Rotrou, rue Sainte Avoye, l'an mil six cents soixante dix, le vingt deuxième jour du mois de juillet après midi; et ont signé la minute des présentes avec les dits notaires sous signez, demeurés vers Thibert, l'un d'iceux.

Signé : Gallois et Thibert [1].

On peut s'étonner tout d'abord de ne pas voir le nom de Hindret figurer dans ce traité. Hindret possédait en personne le privilège de la fabrique de Madrid [2]; la nouvelle société, basée sur l'exploitation de ce privilège, ne pouvait donc exister sans lui. Ce privilège dut même constituer une grande partie, sinon la totalité de son apport. D'ailleurs, de Rotrou et Poquelin n'étaient pas seuls, ils avaient des cointéressés et, à coup sûr, Hindret devait compter parmi eux. Puis si on accepte notre hypothèse qu'il a été l'agent du ministère chargé d'aller acheter en Angleterre les dessins du métier, on voit que son action remonte à quinze ans environ, c'est-à-dire qu'il est depuis quinze ans sur la brèche, qu'il a eu à subir toutes les difficultés, tous les déboires d'une affaire naissante, qu'il a peut-être des ennemis, que très probablement enfin il est à court d'argent, forcé d'accepter les conditions de ses nouveaux commanditaires. Peut-être aussi a-t-il voulu jouir simplement de ses nouveaux revenus sans se donner plus de souci. Bref, qu'on ait refusé son nom ou qu'il n'ait pas voulu le donner, il y a maintes explications plausibles à ce détail qui importe peu d'ailleurs aux faits dont l'enchaînement se déroule maintenant de façon claire et précise : le métier à bas a été importé en France sous forme de

[1] Bibliothèque nationale, département des imprimés, factums vol. 301, n° 12566.

[2] Cette particularité, inconnue jusqu'à ce jour, a été relevée dans le remarquable travail de M. Germain Martin d'après les cartons des Archives nationales, factum 12, n° 1401; elle découle de ce fait que, lorsque la fabrique de Madrid fut privilégiée une seconde fois, en 1700, Hindret était mort, et ce fut sa fille qui reçut la confirmation des arrêts pris à l'égard de son père.

dessins venant d'Angleterre, aux environs de 1660, et c'est Hindret, agent du ministère, très probablement à l'instigation de Colbert, qui a négocié l'affaire[1]. Hindret s'est employé ensuite à la reproduction de la machine et a été l'organisateur de la fabrique de Madrid. Mais les débuts de celle-ci ont été longs et pénibles et la société de Rotrou-Poquelin a surgi à temps et fort heureusement pour en assurer l'existence. Les nouveaux associés ont dû, eux aussi, se heurter à des obstacles. En principe, et d'accord avec l'autorité royale, ils ont voulu monopoliser dans toute la France la vente du bas de soie au métier. Les maîtres et gardes de la mercerie s'étaient engagés, en effet, à s'abstenir de « toute sorte de commerce de bas de soye faits au mestier autres que ceux qui proviendraient des manufactures establies en France, par ordre du Roy. . . ». D'ailleurs, pour bien marquer son intention, celui-ci, par lettres du mois de juin 1672, enregistrées au Parlement le 19 juillet 1673, avait érigé la fabrique de Madrid en maîtrise, à charge d'y former des maîtres ouvriers. Il avait même ajouté à « sa magnificence » une contribution personnelle, il offrait sur sa cassette particulière 200 livres à chacun des 200 premiers maîtres reçus. A en juger par ce qu'il en coûte encore aujourd'hui pour faire un bon ouvrier bonnetier, la prime royale n'avait rien d'exagéré, elle justifiait la somme d'habileté, de savoir professionnel qu'il fallait faire surgir.

Quoi qu'il en soit, ces deux cents premiers maîtres devaient, dans l'avenir, aider au développement d'une industrie monopolisée, privilégiée.

Les merciers ne pouvaient que souffrir de cette situation, et dans l'espoir d'entraver la marche de la société, ils usèrent et abusèrent du droit de contrôle et de surveillance que le traité de 1670 leur avait octroyé sur la fabrication. Soutenue en haut lieu, la société obtint, le 14 octobre 1673, une réglementation nouvelle qui leur enlevait tout droit de visite, à peine de 3,000 livres d'amende. Ils ne se tinrent pas pour battus; ils s'allièrent aux maîtres tricoteurs et s'entendirent avec eux pour marquer des marchandises défectueuses à la marque de Paris, c'est-à-dire à celle des fabricants privilégiés[2]. La fraude fut vite reconnue, et, pour répondre à ces manœuvres, Louis XIV fit élaborer, en 1700, un nouveau règlement en 35 articles; celui-ci obligeait notamment le fabricant à joindre à la marque fleurdelisée l'initiale de son nom.

Des difficultés, d'ordre différent, avaient surgi d'ailleurs. Jusqu'en 1684, les métiers devaient être exclusivement employés au travail de la soie, mais la règle avait été transgressée en maints endroits; des ouvriers moins habiles travaillaient des matières plus communes, la laine, le coton, et, pour éviter les trop nombreuses contraventions à constater et à punir, on donna, cette même année, aux maîtres ouvriers

[1] Notre thèse donnerait aussi satisfaction à la prétention de la ville de Nîmes qui revendique pour un des siens l'invention du métier à bas. Nous avons lu quelque part, en effet, que Hindret était un Nîmois; pourquoi ne pas admettre, dès lors, qu'il a communiqué à ses compatriotes les dessins rapportés d'Angleterre, qu'il leur ait même remis une des copies dont nous avons parlé précédemment?

[2] Les fabricants privilégiés devaient marquer leurs produits d'un plomb sur lequel on autorisait la fleur de lis. (*Réglementation générale*, t. II, p. 12, citée par M. Germain Martin.)

Les articles des règlements sont publiés au long dans le tome II de l'*Encyclopédie*, édition de 1751, p. 113.

la liberté d'employer, à leur gré, la laine, le fil, le coton, sur la moitié des métiers qu'ils possédaient; l'autre moitié devait toujours employer la soie. Les mécomptes, surtout au point de vue de la qualité des produits, persistèrent; ils eurent pour conséquence l'arrêt de 1700 que nous avons déjà cité dans notre rapport de 1889 [1] et qui désignait un certain nombre de villes de France où les métiers à bas seraient établis à l'exclusion de toutes autres. Il visait aussi les détails de la fabrication. Son article 9, entre autres, faisait défense de mettre dans les ouvrages de fil, coton, laine et castor moins de trois brins. Les soies devaient être débouillies au savon, nettes, sans bourres, bien teintes, bien desséchées, doubles, adoucies, pleines et nerveuses; la finesse du métier était en rapport avec la matière à employer. Enfin, par une ordonnance de M. d'Argenson, datée du 5 février 1701, on limitait le nombre des métiers qui pouvaient être employés dans les villes désignées l'année précédente.

Malgré toutes ces mesures, les marchandises étrangères, de façon défectueuse et de qualité médiocre, continuaient à être vendues en fraude et sous le couvert de marques fausses. Ces malversations obligèrent à la création, en 1708, de six contrôleurs vérificateurs marqueurs de bas au métier. Ils furent réunis en 1713 à la communauté des fabricants, moyennant une somme de 66,000 livres payée par elle au traitant de ces charges. Toutes les marchandises venant de l'étranger furent, dès lors, vérifiées à la douane, où, après la visite de l'inspecteur des manufactures, elles étaient admises ou confisquées au profit de ces dernières. Ces entraves au commerce, ces réglementations de toutes sortes, n'allaient pas sans protestations, et, vers la fin du règne de Louis XIV, en présence des crises qui atteignaient toutes les industries, les gens de la Chambre de commerce de Rouen sollicitèrent l'établissement de métiers à bas dans tout le royaume. Ils souhaitaient voir l'industrie jouir de plus de liberté, et s'appuyaient sur ce fait, que l'exportation des bas au métier se faisait pour toute l'Europe. Ils furent assez influents pour obtenir, en 1715, la création d'une manufacture à Aumale, en Normandie.

Louis XIV venait de mourir. Colbert avait disparu depuis longtemps déjà. Les fabricants de bas ne devront plus compter sur l'appui qu'ils avaient si longtemps trouvé près du Gouvernement. Mais l'opposition des intérêts des marchands et des fabricants honnetiers persiste, la lutte continuera donc entre eux.

En 1721, sur ordonnance royale, les marchands finissent par se débarrasser de l'inspecteur des manufactures, et en 1723, avec l'intention bien mal raisonnée de couper court aux discussions des deux corporations, un arrêt du conseil les réunit purement et simplement en une seule.

Surpris, désorientés, les fabricants protestent; ils se tournent vers le roi. « C'est au pied de son trône, dans un bain de larmes (*sic*) qu'ils le supplient de les rétablir dans le même état qu'ils étaient avant 1723, ou qu'il leur permette de sortir du royaume [2],

[1] La liste des villes privilégiées que nous avons fournie en 1889 demande à être rectifiée; les voici d'après le document original : Aix, Amiens, Bourges, Caen, Dourdan, Lyon, Metz, Nantes, Oberon, Poitiers, Romans, Rouen, Reims, Toulouse et Uzès.

[2] L'arrêt de 1700 défendait de sortir un métier de France, sous peine de confiscation et de 100 livres d'amende.

ne pouvant y subsister, eux ni leurs familles, ni plus de 12,000 de celles de leurs ouvriers, pour la raison que les marchands bonnetiers tirent toutes leurs marchandises des pays étrangers qu'ils enrichissent au préjudice de leur patrie![1] »

Et pour justifier leur dire, ils invoquent, ils prouvent les fraudes dont ils sont victimes : en 1720, un sieur Pincemaille, faussant la marque d'un produit de Caen de qualité inférieure, le vend pour parisien. La même année, les marchandises d'un sieur Pochon sont confisquées, puis brûlées en sa présence, comme étant de qualité insuffisante, non conformes aux règlements. En 1721 et antérieurement en 1719, mêmes sentences du lieutenant de police et mêmes exécutions contre les nommés Lebon et Hucher. Le 6 octobre 1719, Étienne Pinard est condamné pour avoir fait venir deux camisoles de vigogne à deux fils. Enfin, un sieur Lusurier — depuis garde de la bonneterie — paye 30 livres d'amende pour marchandises entrées en fraude dans Paris. Et la requête conclut : « Ceux-là ont été pris, mais combien échappent ».

La réunion des deux communautés avait eu une conséquence beaucoup plus grave : avant l'édit de 1723, une veuve ou une fille de maître, en épousant un compagnon, l'exemptait de la moitié des droits de maîtrise. Elle apportait, en effet, à son futur mari, ses connaissances de femme dans la bonneterie, pour la couture surtout. Avec 300 livres, on pouvait ainsi acheter le droit de s'établir. Plus favorisé, le fils du maître ne payait que 60 livres, et faisait tous ses efforts pour passer rapidement de l'apprentissage à la maîtrise. Maîtres de la situation, les marchands bouleversent ces tarifs et fixent à 1,500 livres le droit de maîtrise. Ce gros prix effraie, éloigne les candidats; ils vont à l'étranger, c'est l'industrie menacée, d'autant que les produits du dehors arrivent de plus en plus nombreux.

Peu à peu, de 1720 à 1740, l'arrêt de 1700, qui n'avait autorisé des fabriques de bas que dans quelques villes, tombe en désuétude. Les hôpitaux entrent en ligne, notamment celui de Sens, puis celui de Carignan. On fabrique aussi à Dijon, à Saulieu, à Bar-sur-Seine. Marseille a plus de 20 manufactures de bas de soie. Calais, Montpellier paraissent ensuite. Nîmes, avec 9,000 métiers, en 1725, compte plus de 1,600 maîtres. A Rosainvillers, près de Paris, une fabrique de bas de laine occupe 50 peigneurs.

Enfin, après les hôpitaux, après les fabriques ordinaires, les bagnes : le métier à bas y est introduit en 1736, mais auparavant on y tricotait à la main; une paire de bas tricotés et foulés était payée 12 sous de façon[2].

Ainsi s'était réalisé peu à peu, et par la force des choses, le vœu émis par la chambre de commerce de Rouen en 1715, de la diffusion de la fabrique de bas dans toute la France. La profession devait être rémunératrice, quoi qu'en aient dit les fabricants en 1723, autrement on ne s'expliquerait pas le développement considérable qu'elle a pris. Son développement justifiait aussi les principes de la liberté en matière commerciale; il date surtout de l'époque où elle a pu négliger, oublier les règlements qui l'enserraient.

[1] Factum n° 12361, vol. 298, p. 4. — [2] Département des estampes, L 4 45, n° 73.

En tous cas, il n'est plus guère possible de la suivre après 1750. Elle est partout, pour ainsi dire; elle se concentrera cependant à nouveau quand les procédés de la filature mécanique paraîtront, elle ira là où elle trouvera aux meilleures conditions sa matière première. Puis, les métiers nouveaux à mouvements complètement automatiques surgiront, accélérant, augmentant encore ce travail de concentration; nous arrivons ainsi à la période que nous avons déjà analysée dans notre rapport de 1889.

LA BONNETERIE À L'EXPOSITION CENTENNALE.

L'exposition rétrospective, si particulièrement intéressante et si complète en certaines parties, ne présentait aucun spécimen de bonneterie véritablement précieux. De tels objets, en effet, ne se gardent pas dans les familles : même riches, même luxueux, on les conduit jusqu'aux extrêmes limites de l'usure, puis on s'en débarrasse. Aucun souvenir donc de l'ancienne manufacture de Madrid, aucun produit portant la marque fleurdelisée; les quelques modèles anciens exposés étaient plutôt de qualité médiocre, mal tissés, brodés à coup sûr par des ignorants; peut-être provenaient-ils de saisies opérées par les inspecteurs des douanes.

En tous cas, on n'y voyait pas le type spécial à la jeunesse de Louis XIV, le bas à canons porté par les hommes de 1660 ou les jolies personnes contemporaines de la belle Mancini; on pouvait tout au plus faire remonter à la fin du XVIIe siècle deux ou trois bas brodés assez grossièrement à la couture ou sur le pied au fil d'or ou d'argent. On les retrouve d'ailleurs dans les tableaux ou dans les estampes de l'extrême fin du règne de Louis XIV, presque de la Régence. Ce sont les bas historiés que les bourgeoises parisiennes arboraient dès 1693 et qu'elles s'appliquaient à montrer. Tout comme aujourd'hui, elles y parvenaient en passant une main derrière et en ramenant la jupe sur les reins en forme de pouf, de manière à découvrir la jambe jusqu'à la jarretière[1]. En réalité, ni dans la forme, ni dans l'allure générale, ces *chausses* n'avaient pas varié depuis le XVIe siècle. Celles que Rabelais prête aux femmes de l'abbaye de Thélème, «chausses d'escarlate ou de migraine», sont de même forme et de même longueur que celles de Louis XIV. Elles montent au-dessus du genou, environ de trois doigts, les jarretières portées en haut et en bas du genou les maintiennent tendues le plus possible, bien que le manque d'élasticité du tissu et peut-être un peu la mode ne fissent se produire quantités de plis de haut en bas. Mais n'oublions pas que nous sommes en présence de produits tricotés à la main. Le bas ne prend bien la forme de la jambe qu'au commencement du XVIIIe siècle, quand la fabrication au métier se sera suffisamment répandue.

Tant que les bas de soie furent tricotés à la main, ensuite brodés d'or ou d'argent, ils étaient choses tellement précieuses, qu'une grande élégante n'en comptait pas plus de trois ou quatre paires dans son trousseau; on les traitait à l'égal des valenciennes ou

[1] Bibliothèque nationale, département des estampes, T e 22. Une estampe de Guerard montre une parisienne de 1693 «ainsi troussée pour faire la glorieuse et ennuyer sa voisine d'être moins bien vêtue».

des malines. Même destinés aux valets, ils coûtent la somme ronde, et, l'une dans l'autre, les chausses du roi des gondoliers de Louis XIV sur le grand bassin de Versailles se payent depuis 16 livres la paire jusqu'à 64 et 92 livres[1]. Ils sont en soie cramoisie et viennent d'Angleterre[2]. Ceux du roi lui-même ne valent plus que par les broderies qu'on y ajoute; encore faut-il qu'elles soient sobres : un point au plumetis partant de la cheville et montant au mollet en forme de manche d'éventail terminé par un trèfle est tout ce que le bon ton tolère. Tous les portraits du roi, en pied, de la jeunesse à son âge mûr montrent cette réserve de bon goût. Le grand Dauphin en porte de plus ornés; on commence à tout charger, les meubles comme l'habillement, et les bas sont parsemés de fines décorations d'or un peu voyantes, presque bourgeoises[3]. Mais il y avait des circonstances où les princes se départissaient de cette réserve, telle la cérémonie où dans un costume moitié civil, moitié militaire, ils étaient armés chevaliers des ordres du roi. Le prince de Conti est représenté dans ce costume, chaussé de bas ornés de broderies en feuilles d'acanthe montant du pied jusqu'au genou[4].

Chez les particuliers, même opulents et magnifiques, tel le financier Samuel Bernard que le roi promena un jour dans son parc de Versailles, les chausses de soie restent simples. On peut voir le portrait du financier exécuté par Hyacinthe Rigaud dans une splendeur d'orpaillerie, d'étoffes luxeuses, d'orfèvreries et de soie : les bas sont restés modestes, à peine un point de broderie à la place accoutumée.

Les femmes de qualité observent la même règle; elles laissent aux marchandes riches la manière de montrer leurs bas brodés et leurs jarretières à glands d'or. Ni la reine, ni Mme de Montespan, ne découvrent le pied beaucoup plus loin que la boucle du soulier. La mode des robes longues, tombant très bas, même au théâtre (où l'on voyait la Desmatins danser en jupe traînante) s'opposait d'ailleurs à toute broderie rapportée, entravait toute tentative de grand luxe dans ce détail de la toillette féminine. Mais avant tout le décorum, le genre faisait loi; et nous avons vainement cherché dans les musées ou dans les recueils d'estampes une personne en pied montrant ses bas, si peu que ce fût.

Mme de Lillebonne, amie de Malézieux, qui recevait les quémandeurs dans son bain, se rhabillait en leur présence, chaussait ses bas sous leurs yeux, n'eût point souffert qu'un peintre l'exposât autrement qu'en jupe longue. Il faut donc se garder de rapporter les bas très historiés au siècle de Louis XIV, sauf ceux qui servaient à des laquais, coureurs ou porteurs de chaises. Mais les femmes n'en faisaient aucun cas exceptionnel; elles les voulaient de bonne qualité, les payaient jusqu'à 40 livres pour n'avoir rien à y reprendre, mais ne demandaient rien de plus. Même en galants propos, dans leur sieste, sur un lit de repos, le pied restant déchaussé, le déshabillé si galant, si audacieux fût-il, ne comportait rien de mieux qu'un point de bourré à la cheville, quelque feuille ou quelque fleurette.

[1] Guiffrey, *Compte des bâtiments*, t. II, p. 717. — [2] Guiffrey, *Compte des bâtiments*, t. II, p. 887. — [3] Département des estampes, O a 48, fol. 17. — [4] Département des estampes, O a 48, fol. 4.

A part les bas, on cherchait vainement à l'exposition centennale d'autres spécimens de l'ancienne industrie de la bonneterie, et cependant les camisoles, les caleçons, les bonnets, si formellement mentionnés aux statuts de la bonneterie, ont été de vente et d'usage courant. Un léger maillot d'enfant en soie représentait seul la camisole de corps; il est vrai qu'on devait se cacher d'avouer ce justaucorps serré, comprimant et d'assez vilaine figure, et ni les tableaux ni les images n'en font mention.

Aucun caleçon non plus; ils étaient de vogue cependant en hiver et les hommes surtout faisaient usage de ceux de laine; en soie, ils étaient des objets plus rares, plus raffinés, permettaient certains pas de danse qui, sans eux, eussent été impraticables; très probablement, la reine Marguerite de Valois en faisait usage pour danser la volte.

Pas de bonnet tricoté enfin. Les rares bonnets d'hommes aperçus à la Centennale étaient, l'un de cuir, ouvrage de boursier, destiné aux voyages, l'autre en piqué, ouvrage de lingerie, pareil aux bonnets de chambre que nous voyons aux seigneurs français dans les estampes d'Abraham Bosse, sorte de calotte pointue à crispins, si l'on peut nommer ainsi deux bords retroussés, pleins de crânerie d'ailleurs.

En revanche, le musée rétrospectif nous montrait des gants, très probablement tissés sur le métier, et d'autant plus curieux que la ganterie n'est pas mentionnée dans les produits fabriqués au métier. Une paire de ces gants exposés dans la vitrine de Mme la comtesse de Flaux décelait un travail fort soigné, avec côtes ondulées sur tissu très fin. On avait brodé ensuite à l'aiguille, au fil d'argent, un semis de fleurs de lis. Le gant très long, élégant de forme, montant jusqu'à la saignée, était de couleur tan, sombre, assez indécise.

Au XVIIIe siècle, et bien que la mode des paniers empêchât un peu de les produire en belle lumière, les bas de soie avaient une importance capitale dans le trousseau d'une femme. De règle ordinaire, les bas de coton, de laine, de soie y entraient pour un chiffre de six douzaines au moins, dont une, deux au plus en soie. La fabrication au métier avait déjà rendu les prix plus abordables, dans les sortes ordinaires au moins: dans les genres supérieurs, les ouvriers étaient devenus plus habiles, ils avaient appris à ménager des jours, des entre-deux qu'on décorait ensuite à l'aiguille; on vit des bas de cette façon monter jusqu'à 100 livres. On comprend que de tels joyaux ne se multipliaient pas, même chez les millionnaires; mais d'usage courant, un homme de qualité avait deux douzaines de bas de soie, rarement plus, et s'il en voulait davantage, il s'exposait à être réputé entremetteur de marchandises.

Le fait suivant est caractéristique dans l'espèce : Un certain chanoine de Nantes, messire René Joseph de Ravol, eut à subir, en 1740, un procès en confiscation pour avoir fait entrer un ballot contenant dix douzaines de bas. Les bonnetiers saisissants soutenaient qu'un particulier ne possédait jamais une aussi grande quantité de ces objets, l'abbé faisait donc un commerce illicite de bonneterie; celui-ci exposait qu'il tenait à la propreté d'une façon méticuleuse, qu'il ne donnait son linge à la lessive qu'à de grands intervalles, et que la quantité incriminée suffisait juste à ses besoins. « Mais, répon-

daient encore les poursuivants, la propreté de l'abbé de Revol est un faux-fuyant mal imaginé; quelle nécessité de dix douzaines de bas? La chose est invraisemblable. Les bas se lavent, se blanchissent autant de fois qu'on le désire, et puisque l'abbé prétend tirer ses bas de Bretagne, parce qu'ils sont de qualité bonne et durable, c'est une raison de plus pour qu'il n'ait pas besoin d'une telle quantité[1]. »

A vrai dire la mesure prise par les maîtres parisiens n'était pas dirigée contre l'abbé de Revol lui-même, mais très probablement contre les maisons religieuses qui, clandestinement, devaient fabriquer des objets de bonneterie. Nous n'avons retrouvé aucun dire justifiant cette présomption; mais nous savons qu'en 1751 les orphelins de l'hospice de la Trinité à Troyes furent appliqués aux travaux de bonneterie. De l'hospice au couvent il n'y a qu'un pas, et les travaux de tricotage convenaient admirablement à la vie calme, sédentaire de ces maisons de retraite. L'abbé Revol fut, sans aucun doute, soupçonné d'écouler des produits ayant cette origine, et on le poursuivit avec d'autant plus de colère qu'on voulait faire un exemple.

Le règne de Louis XV, la fin du XVIIIe siècle nous ont laissé peu de détails. Quelques inventaires semblent démontrer que les femmes élégantes ne s'en tiennent plus aux deux douzaines de bas de soie de leurs grand'mères : la comtesse de Potocka, qui a des camisoles de soie blanche, possède des bas brodés à jour dont l'énumération occupe quatre pages grand aigle. L'ampleur des jupes, une tenue particulière empêchent toujours que les bas apparaissent franchement, et nous sommes peu ou point renseignés sur ce qu'ils étaient. Nous avons pu voir toutefois à l'exposition de l'empire allemand, rue des Nations, le tableau de Lancret représentant Mlle Camargo, la danseuse. Pour cette fois, la jupe est un peu soulevée et les bas se montrent élégants mais toujours sobrement brodés à la cheville. Le thème n'en varie pas, et c'est là une des plus longues persistances de la mode moderne que nous puissions citer. Ce genre d'ornementation avait servi autrefois aux chausses de Mme de Montespan, nous le retrouvons identique dans les bas de la comtesse du Barry. Il persistera d'ailleurs, car, avec la littérature un peu libertine d'alors, la peinture et le dessin nous livrent plus facilement le secret des dessous. En maintes estampes, les jolies filles de Moreau le jeune ou de Debucourt découvrent leurs jambes et leurs bas. Ils sont éternellement pareils, tout luxe de broderie exagéré paraît de mauvais goût chez les belles amies de Mme Vigée-Lebrun.

Veut-on savoir comment, en ce temps, opéraient les blanchisseuses de fin, notamment celles en bas de soie. Jean-Jacques Lequeu, architecte, élève de Soufflot, après avoir inondé les comités révolutionnaires de ses projets de monuments, se tourna vers 1800 du côté de la blanchisserie. Il est resté de lui un livre manuscrit intitulé : « Lettre sur le beau savonnage qu'on pourrait appeler savonnement de Paris, adressée aux mères de famille, an XI de la République, avec figures dessinées à la sépia ». La partie importante de cet opuscule a trait au bas de soie qu'on passe à l'eau de savon et qu'on installe

[1] Bibliothèque nationale, département des imprimés, factums vol. 298, n° 12389, fol. 3.

sur une forme à bas dans un soufroir où on fait brûler du soufre pour obtenir plus de blancheur[1].

Les couleurs sombres d'avant la Révolution s'étaient déjà éclaircies du temps de Marie-Antoinette. Le bleu, le rose, le ton chair étaient acceptés, ce qui faisait dire aux paysans d'alors, quand ils allaient jambes nues par les champs, qu'eux aussi portaient des bas de soie.

La Convention fit cacher les bas de soie dans les coffres, mais avec le Directoire, l'agio ayant bouleversé les fortunes et hissé au pinacle d'anciennes laveuses de vaisselle, ils reparaissent, et avec eux les couleurs voyantes. On les montre alors très haut, le plus haut possible, tellement que les jarretières doivent être jolies et ornées. Ils sont ardoisés avec coins vert, orange, coquelicot ou canari[2]; les broderies prennent toutes les formes en éventail, en trèfle, en grecque; la fantaisie alla jusqu'à broder des rubans de cothurne[3].

Pas un spécimen de ces objets curieux, et qui caractérisaient si bien leur époque n'est venu jusqu'à nous, ou pour mieux dire, l'exposition centennale n'en offrait aucun.

L'empire était mieux représenté. Jusqu'ici on ne connaissait guère que le bas de coton au chiffre de l'impératrice Joséphine qui fut porté par elle et offert au musée de Cluny par Mme de Malaret[4]. L'exposition centennale en exposait une autre paire, assez ordinaire d'ailleurs, en soie et à jours, blancs et brodés, probablement l'une des 158 paires que l'impératrice possédait dans ce genre et dont M. Frédéric Masson a dressé le curieux inventaire. Rappelons avec lui qu'ils coûtaient de 18 à 72 francs la paire et que ceux de 72 francs « étaient extra fins, à très grands jours de dentelles et richement brodés. En sus des blancs, que l'impératrice préférait, l'inventaire détaille : trente-deux autres paires de bas roses, dix-huit de couleur chair, venant de Paris ou de Berlin.

La garde-robe de l'impératrice Marie-Louise était représentée par une paire de bas, envoi de Mme Henri Lavedan : on y voyait réunies les qualités de finesse du tissu, de jours très habilement ménagés et de broderies à la main remarquablement exécutées. Plus intéressants encore étaient les bas de soie à jours et brodés que M. Carnot avait joints à de très remarquables objets de lingerie. Au temps des chefs-d'œuvre, ils auraient été certainement classés parmi les meilleurs. Néanmoins les gens modestes d'alors pouvaient encore se chausser de bas présentables, d'un prix très inférieur à ceux dont nous venons de parler. Pannier, bonnetier de Napoléon, qui habitait rue du Bac, au coin de la rue de Lille, fournissait, en 1808, à Mlle de Luxembourg des bas de soie brodés à 10 francs la paire.

Les modes de 1830, où les femmes s'habillèrent de court, donnèrent un certain relief au luxe des bas; puis le classique, le bourgeois Louis-Philippe vit tout rentrer dans le terne.

(1) Département des estampes, L h 34. — (2) *Tableau général du goût*, b. 1, p. 153. — (3) *Ibidem*. — (4) Catal. du musée, n° 6610.

Nous en arrivons ainsi à parler de ce que nous avons vu dans notre enfance, de ce que nous connaissons, de ce que nos lecteurs connaissent; nous arrêterons donc ici cette histoire rétrospective du bas.

De la camisole, du caleçon de tricot, durant le siècle qui vient de finir, aucun spécimen à l'exposition centennale. Pourtant les « incroyables du Directoire » avaient usé et abusé du maillot de soie couleur chair, sous la robe jupon et d'un tissu si léger, que le corps apparaissait au travers dans tous ses détails. Les promeneuses du Palais-Égalité, les inoccupées de Longchamp avaient encore exagéré cette mode en portant ces dessous en couleur orange.

Aux caleçons, qu'on nommait des pantalons, on ajoutait des manches pour les bras, surtout quand, au printemps, on avait hâte de se vêtir d'étoffes vaporeuses[1]. Puis on revint au ton franchement chair, autrement piquant, affriolant, parce qu'on avait l'air moins vêtu. La bonneterie y trouvait son compte : la camisole, la guimpe de coton ou de laine étaient d'autant plus indispensables qu'avec les robes légères, les retroussis extravagants, les décolletages fous, autant valait « se mettre dans la rue ». Ils persistèrent sous l'empire.

On verra, en 1813, la bonne reine Hortense offrir à l'une de ses dames une guimpe de tricot de 15 francs prise chez le célèbre Leroy. Mais on les prend peu en laine et toujours en coton à défaut de soie; il ne faut pas « se grossir ». La coquetterie a été de tous les temps et nos élégantes ne raisonnent pas autrement aujourd'hui.

LA BONNETERIE À L'EXPOSITION DE 1900.

L'Exposition universelle de 1889 avait classé 105 exposants de bonneterie, dont 60 français et 45 étrangers; celle de 1900 en a réuni 69 seulement, dont 42 de la première catégorie et 27 de la seconde; la seule énonciation de ces chiffres pourrait donc laisser croire que la manifestation de 1900 a été moins instructive, moins intéressante que sa devancière. Il n'en est rien heureusement, et ceux qui pourront, en faisant appel à leurs souvenirs, établir la comparaison, diront avec nous qu'elle est en faveur de l'Exposition de 1900. Moindre quantité, il est vrai, mais plus de qualité; moins de produits, mais ceux-ci valant plus par le fini de la fabrication, par la richesse des coloris, par la recherche de la fantaisie.

L'Exposition de 1900 a consacré, à propos de la bonneterie, cette vérité, dont nous avons retrouvé la manifestation dans nombre d'industries : le goût des fabricants s'est affiné pendant ces dix dernières années. Le choix et la nature des produits, l'installation des vitrines, surtout en France et en Allemagne, la science de l'étalage dont il a été fait montre, en sont des preuves nouvelles et incontestables. Il ne saurait en être autrement, d'ailleurs, ou il faudrait nier le progrès.

[1] *Tableau général du goût*, t. I, p. 108.

Le tableau comparatif suivant des récompenses accordées en 1889 et en 1900 démontre clairement la plus-value des exposants de 1900 :

		1889.		1900.	
		FRANCE.	ÉTRANGER.	FRANCE.	ÉTRANGER.
Hors concours		1	1	3	2
Grands prix				3	2
Médailles	Or	8	5	13	3
	Argent	18	8	17	8
	Bronze	27	15	6	6
Mentions		6	16		6
		60	45	42	27
		105		69	

La bonneterie s'est présentée en 1900, comme en 1889, avec ses trois grandes classes quant à la matière première : bonneterie de coton, bonneterie de laine, bonneterie de soie; grâce à l'Allemagne, elle a pu ajouter en 1900 la bonneterie de ramie. Chaque classe offrait aussi, quant à la façon, les mêmes variétés d'articles : diminués, coupés ou simplement tricotés à la main.

Le jersey, qui avait fait brillante figure en 1889, mais que la mode a délaissé, reparaissait, surtout dans les vitrines françaises, amélioré et transformé, sous la forme d'élégantes confections pour dames. C'est aussi dans les vitrines françaises qu'on voyait de nombreux objets (châles, collets, confections, couvertures) en tissu dit *tissu des Pyrénées,* alors qu'une seule vitrine en 1889, quand il commençait à paraître, en avait montré des spécimens. A signaler aussi une nouveauté véritable dans la bonneterie de laine coupée, avec les pantalons et gilets en tissu rendu irrétrécissable au lavage.

L'hygiène, faut-il dire une hygiène quelque peu fantaisiste, avait pris rang avec les tissus préparés à la sève de pin ou à l'extrait d'eucalyptus, plus sérieusement en tous cas avec la laine de tourbe ou avec le tissu dit *normal* ou du docteur Jager.

La ganterie de tissu, enfin, était représentée seulement en France, et, de toute manière, en proportion moindre qu'on aurait pu le souhaiter. Grâce, en effet, au retour de la mode au gant blanc, la consommation de l'article s'est réveillée depuis quelques années; la production allemande a été des plus actives; les fabricants français ont fait aussi avec succès de sérieux efforts; il eût été intéressant, dès lors, de constater si l'énorme avance prise en ces derniers temps par les premiers sur les seconds avait ou non diminué. Nous penchons pour l'affirmative, mais une démonstration matérielle du fait, avec les moyens que permettait l'Exposition, eût été beaucoup plus concluante.

Il y a quelque quarante ans, la bonneterie ne comptait guère que des spécialistes : tel produisait l'article diminué, s'y cantonnait et n'avait aucune raison pour aborder l'article coupé; tel, dont la fabrication se rapportait à la laine ou à la soie, n'aurait pas abordé celle de coton. Rien de tout cela n'existe plus aujourd'hui, de façon

générale tout au moins. Le désir, nous pourrions dire le besoin chez le fabricant d'augmenter ses affaires, en raison des frais généraux considérables qu'a entraînés pour lui la création de grands établissements industriels, le moindre souci des vieux principes de la fabrication qui a permis de faire d'un mauvais bonnetier un excellent producteur, pourvu qu'il fût bon administrateur, enfin, et surtout, la production facilitée, décuplée par l'emploi des machines ont amené les grands fabricants d'aujourd'hui à produire tous les genres, en diminué, en coupé, en laine, en coton, en soie.

Cette confusion des sortes rend difficile une classification méthodique des exposants; celle-ci nous était cependant nécessaire pour l'analyse complète que nous désirions faire des vitrines françaises. Nous l'avons longtemps cherchée, et, faute de mieux, en nous souvenant du passé, nous nous sommes arrêté à une sorte de vaste groupement régional. Nous avons relaté dans notre rapport de 1889 comment, après 1700, la fabrication de la bonneterie, avec la diffusion du métier à bas, s'était implantée dans quinze grandes villes de France, comment ensuite elle s'était centralisée là où elle pouvait s'approvisionner le mieux de matière première, ou bien encore là où elle pouvait écouler le plus facilement ses produits : à Paris, où l'article de luxe était d'un débit assuré; dans l'Ouest, où elle trouvait tout à la fois le coton et la laine; dans le Nord, où elle avait la laine également; dans le Midi, enfin, pays de la soie; nous avions marqué aussi comment certains centres, celui de Troyes, par exemple, s'étaient créés accidentellement.

C'est ce groupement que nous ferons revivre, pour procéder à l'étude méthodique de l'exposition française. Nous examinerons ainsi successivement les fabricants de Paris, ceux de l'Est, puis ceux du Midi, de l'Ouest et enfin ceux du Nord.

Le groupe parisien comptait 14 exposants. De ce nombre, 4 représentaient, avec l'article diminué en maille fine, l'ancienne et belle bonneterie de Paris; 6 autres avaient apporté l'article jersey, plus ou moins transformé, ou bien encore l'article des Pyrénées; les 4 derniers appartenaient au genre tricoté soit à la main, soit à la machine.

A tout seigneur, tout honneur; l'article diminué, surtout dans les genres fins tels que ceux exposés, étant la synthèse aussi complète qu'on puisse désirer de l'art du bonnetier, c'est par lui que nous commencerons.

Des quatre vitrines qui lui étaient attribuées, deux surtout se faisaient remarquer par la qualité et l'éclat de leurs produits. Fini dans l'exécution, choix irréprochable des matières, qu'il s'agisse de la soie, de la laine ou du coton, richesse et goût dans les fantaisies, science du coloris, tout s'y rencontrait pour définir l'article de luxe dans sa plus pure expression.

Ces vitrines intéressaient encore d'une autre manière : elles présentaient des articles de fantaisie obtenus sur des métiers mécaniques mus à la main et au moteur, dans d'assez bonnes conditions d'exécution et de prix pour que la vente s'en soit faite depuis quelques années en concurrence avec les produits similaires anglais et avec assez de succès pour que l'apport de ceux-ci sur le marché français ait considérablement faibli.

Des deux autres exposants d'articles diminués, l'un avait apporté des articles en coton et en fil d'Écosse, articles fins également, plus classiques que les précédents, peut-être

moins flatteurs à l'œil, mais qui n'en avaient pas moins une réelle valeur au point de vue fabrication. Obtenus en partie sur des métiers mécaniques mus au moteur, ils ont fait aussi, dans leur genre, une sérieuse concurrence aux produits anglais. Avec l'autre, nous retrouvons l'ancienne fabrication à la main, avec ses fantaisies les plus compliquées et les plus riches, avec ses finesses de maille qui confinent presque au tour de force. Certains des produits exposés donnaient une idée exacte de ce qu'étaient les chefs-d'œuvre d'autrefois; c'était surtout la science professionnelle de l'ouvrier qui ressortait de cette vitrine.

Nous aurons complété et terminé l'analyse de ces quatre vitrines en vérifiant à leur endroit ce que nous disions plus haut de la confusion des genres : toutes quatre offraient des spécimens d'articles coupés en pantalons, en gilets, corsages, guimpes, chemises, aussi bien traités dans leur genre que les articles diminués.

Nous avons retrouvé dans le jersey les mêmes maisons qui en avaient marqué le succès en 1889; mais, en présence de l'abandon de l'article, supplanté en grande partie, dans la consommation à bas prix, par le tissu en coton gratté dit *pillou*, elles ont dû chercher dans une autre voie l'utilisation de leurs moyens de production. La fabrication du tissu des Pyrénées, sur lequel nous reviendrons plus longuement quand nous parlerons de la bonneterie du Midi, a été adoptée ainsi par la plupart; des maisons nouvelles se sont fondées aussi pour l'exploiter tout spécialement.

Néanmoins, l'ancien jersey avait des représentants que nous pourrions qualifier d'authentiques, l'un avec des tissus très bien traités, d'ailleurs, mais qui ne comportaient aucune particularité; l'autre, bien plus intéressant, parce qu'il a eu le singulier mérite, dans la quasi débâcle de l'article, de garder la puissante organisation qu'il avait, de conserver sa production, d'en maintenir l'écoulement; il y est arrivé en recherchant et obtenant le bon marché par tous les moyens possibles; néanmoins, il a dû aiguiller aussi dans une autre direction et porter une partie de son matériel sur la fabrication d'un simili tissu des Pyrénées obtenu sur le métier circulaire.

Un troisième n'avait guère apporté de l'ancien jersey que le bon renom qu'il en a acquis. Il se présentait aujourd'hui avec des tissus spéciaux, toujours à mailles, mais admirablement traités et apprêtés, et dont les qualités de souplesse et de résistance tout à la fois devaient surtout valoir dans la confection pour dames. Adepte, d'autre part, du tissu des Pyrénées, qui se prête au même emploi de façon merveilleuse, c'est en ce sens qu'il avait dirigé ses efforts, et sa vitrine était, à coup sûr, autant celle d'un confectionneur que celle d'un bonnetier. Néanmoins, par le goût, par le choix, par l'excellente exécution des modèles exposés, elle avait un mérite incontestable; elle était attirante au premier chef. Son succès devait être, a été complet.

Un autre — disons de suite que ses produits étaient irréprochables et ne méritaient que des éloges — revenait avec une vieille réputation de créateur : au dire de certains, la bonneterie lui devrait le jersey. L'impartialité nous force à dire que nous savons un autre prétendant au même titre, et celui-là est troyen. Sans vouloir trancher ce point d'histoire, nous nous contenterons de dire que le jersey a parcouru une assez brillante

carrière pour qu'on puisse être deux à s'en partager les gloires. Le prétendant parisien, en tous cas, aurait le meilleur lot, car il a été, de plus, un novateur dans l'industrie du gant de tissu : un des premiers, il a pratiqué une coupe rationnelle, analogue à celle du gant. Nous avons regretté qu'il n'ait pas accentué davantage, dans sa vitrine, cette branche de sa fabrication; il en pouvait, à juste titre, porter haut et ferme le drapeau.

Les deux derniers exposants de la catégorie du jersey et du tissu des Pyrénées étaient des maisons de fondation récente; elles ne datent guère que de quelques années. Elles se sont adonnées entièrement à la fabrication du tissu des Pyrénées ou de ses dérivés, tels que le tissu pluche. Leurs vitrines ne présentaient que des objets de cette sorte : peignoirs, collets, jupons, confections de toutes sortes pour dames et enfants s'y étalaient, parfaitement traités, parfaitement présentés. Ces jeunes n'ont pas d'histoire, mais l'avenir est à eux, et leurs débuts permettent d'en bien augurer.

Dans le genre tricoté, trois vitrines montraient l'article fait à la main; la quatrième y joignait celui fait à la machine. Les unes et les autres renfermaient aussi plus ou moins des objets en tissu des Pyrénées.

Des premières, deux appartenaient à des représentants attitrés de l'article : ancienneté de la maison, exécution parfaite des articles exposés, assortiment dans le genre aussi complet qu'on pouvait le désirer, avec robes, manteaux, jaquettes, collets, bas, chaussettes, moufles, gants, chaussons, bonnets, capelines, etc., tout chez elles attirait l'attention.

La troisième était celle d'une maison plutôt de négoce que de production, laquelle n'avait pu fournir, avec ses seuls moyens de fabrication, qu'un ensemble moindre et cependant fort convenable.

La quatrième et dernière était plutôt d'un spécialiste du genre tricoté à la machine. Le gilet de sport, dit *chandail,* faisait le fond de son exposition; des châles, des fichus en tissu des Pyrénées l'agrémentaient aussi, tous articles d'ailleurs bien fabriqués et bien présentés.

Le groupe de l'Est comptait 13 exposants, dont 11 du département de l'Aube. Son exposition était, en réalité, celle du centre troyen : Troyes, Romilly, Aix-en-Othe, Estissac, Arcis.

Nous avons indiqué, dans notre rapport de 1889, comment la rénovation de la bonneterie diminuée par les métiers mécaniques s'était faite à Troyes de 1860 à 1870, comment elle avait rayonné ensuite sur les autres centres de fabrication. L'exposition troyenne devait donc être particulièrement intéressante. Elle l'était, en effet.

Deux vitrines hors de pair et hors concours, d'ailleurs, en raison des fonctions de jurés de leurs titulaires ou ayants droit, frappaient tout d'abord par l'universalité des genres exposés. L'une présentait les produits d'une seule et même maison, la première entre toutes, sans contredit; deux fabricants, qui se complétaient l'un par l'autre, s'étaient réunis pour organiser la seconde. Nous n'entreprendrons pas de faire l'analyse des nombreux objets exposés : toute la bonneterie moderne, et nous entendons par là

IMPRIMERIE NATIONALE.

celle obtenue exclusivement par les procédés mécaniques, s'y rencontrait en articles diminués ou coupés, en laine, en coton ou en soie. Les articles de premier prix s'y montraient à côté de ceux de la plus pure fantaisie; en un mot, elles étaient l'expression absolue de la grande production industrielle.

L'article diminué proprement dit se trouvait encore bien traité et présenté dans deux vitrines d'ordre secondaire. L'une montrait une spécialité de bas et chaussettes avec semelles n'ayant qu'une seule couture latérale; l'autre, un assortiment de jolies fantaisies sur bas et chaussettes en fil d'Écosse.

L'article coupé, admirablement présenté, figurait tout d'abord dans deux grandes et belles vitrines. L'une, du meilleur goût, de disposition parfaite et qui, à bon droit, a eu tous les suffrages; l'autre plus classique. Les articles exposés, pantalons, gilets, chemisettes, jupons, voire quelques spécimens de gants dans l'une, étaient parfaits d'exécution, les fantaisies des plus heureuses, les nuances, les coloris du meilleur choix. La bonneterie comptait ces deux vitrines parmi ses meilleures et ses plus intéressantes manifestations.

Une troisième, plus modeste, complétait l'exposition troyenne de la bonneterie coupée; mais ses produits, destinés aux marchés lointains ou à une clientèle spéciale, valaient surtout par leur bon marché. Moins brillants nécessairement, ils n'en étaient pas moins méritants dans leur genre.

Trois vitrines, enfin, d'articles à côte, en laine et en coton (bas, mitaines, moufles, poignets, jambières, guêtres, chaussons) complétaient, avec des produits d'excellente fabrication courante, l'exposition du centre troyen.

En plus des Troyens, le groupe de l'Est comprenait, avons-nous dit, deux autres exposants : l'un, venu de Nancy, avec des articles en laine coupés, genre *normal,* et qu'une couture spéciale rapprochait, en apparence, des articles diminués ou à lisières; l'autre, producteur (inventeur, devrions-nous dire) de la chemisette tricotée, que nous avions déjà rencontré en Suisse en 1889 et qui a installé, depuis, une fabrique en France pour y faciliter l'écoulement de produits toujours remarquables et toujours aussi spéciaux.

Nous arrivons ainsi au groupe du Midi : il aurait suffi, à lui seul, pour faire une exposition intéressante de bonneterie.

Tout d'abord, une vitrine dijonnaise, très complète, des produits en laine de la tricoteuse : bas, chaussettes, genouillères, camisoles, boléros, gilets, pantalons, tous les genres que la machine peut produire s'y rencontraient, parfaits d'exécution et de matière. Faut-il attribuer au voisinage de la Suisse, la mère-patrie de la tricoteuse, et des nombreux articles qu'on en pouvait obtenir, l'importation relativement récente, car elle date de 1887, d'une industrie dans un centre où elle n'avait jamais été pratiquée? Nous ne saurions dire, mais on ne peut que féliciter son auteur, et surtout le féliciter d'avoir réussi.

Nous trouvons ensuite les produits de l'Union de la bonneterie roannaise, tous articles tricotés, pour la majeure partie à la main, et dont nous avons déjà rencontré les nom-

breux spécimens dans les vitrines parisiennes. Nous les trouvons groupés ici sous forme d'exposition collective, dans un ensemble remarquable et parfaits d'exécution. Comme à Paris, plus encore peut-être qu'à Paris, ils sont le résultat du travail à domicile pour nombre de femmes de situation modeste, au-dessus du besoin souvent et qui savent ainsi rendre leurs loisirs profitables.

Le centre roannais représente un chiffre important d'affaires, on nous l'a dit de plusieurs millions. Ses articles, pesant peu, valent surtout par la main-d'œuvre, par conséquent par les salaires qu'ils occasionnent; ils méritent, de ce chef, une attention toute spéciale.

Lyon comptait deux exposants. Avec un peu d'attention, on pouvait faire un intéressant rapprochement, quant au matériel employé, entre les produits de l'un d'eux : fichus, châles, écharpes, obtenus sur le métier-chaîne amélioré, transformé pour répondre aux exigences de la fantaisie, et l'ancienne fabrication du gant de tissu : mêmes procédés mécaniques en principe, mais quelle variété dans les produits, quelle merveilleuse machine que celle qui se prête à des rendements si divers! Il faut, en tous cas, féliciter le fabricant d'aujourd'hui, qui a su tirer du vieux métier-chaîne des produits aussi intéressants; il faut regretter aussi que les gantiers qui existent encore à Lyon n'aient pas apporté à l'Exposition les spécimens de leur fabrication. Nous répétons ici ce que nous avons déjà dit ailleurs de cette industrie : elle ne pouvait que gagner à produire publiquement les preuves de l'activité qu'elle a retrouvée depuis quelques années.

Le second exposant lyonnais avait apporté des articles en laine coupée, de bonne fabrication courante. La fibre de tourbe assimilée au fil de laine employé en était la seule particularité.

Descendant davantage, nous arrivons à Arre, à Ganges, à Nîmes; nous sommes en plein Vigan, dans le pays qui a vu naître, il y a deux siècles, la belle bonneterie de soie en articles diminués, qui a su garder jusqu'à ce jour les vieilles et bonnes traditions de l'ancienne fabrication à la main. On ne pouvait mieux souhaiter que les deux représentants attitrés de cette brillante industrie; leurs maisons remontent à 1740 et 1780; l'un a plus particulièrement contribué à l'introduction dans la contrée des nouveaux métiers mécaniques; il obtient avec eux aujourd'hui, notamment dans les jauges fins, ce que fournissaient autrefois les meilleurs praticiens à la main. L'autre avait exposé les articles les plus réussis qu'on puisse désirer, comme finesse de maille, comme fantaisie, comme exécution; lui aussi, d'ailleurs, a marché de l'avant : il a adopté également les métiers mécaniques pour partie de ces articles, mais il a encore une vieille phalange d'ouvriers bonnetiers à la main, dont les produits ne peuvent être appréciés que par les connaisseurs et près desquels nous retrouvons, comme nous l'avons déjà vu à Paris, les chefs-d'œuvre du temps.

A Nîmes, l'emploi du métier-chaîne reparaît; dans ce milieu encore, la machine a connu de belles années, mais ses manifestations actuelles, peut-être aussi intéressantes, sont à coup sûr moins brillantes. Nous les avons trouvées dans une seule vitrine, sous forme

de tricots en tissu-filet, de vestons en tissu à maille inextensible, de gilets de chasse ou de chandails.

Plus au midi encore, nous arrivons à Bagnères-de-Bigorre : une seule vitrine, il est vrai, mais combien intéressante. Nous sommes, en effet, aux Pyrénées, et c'est du tissu des Pyrénées qu'elle nous offre les meilleurs spécimens. Nous avons déjà trouvé celui-ci à Paris; nous l'aurions rencontré à Clermont-Ferrand, si nous nous y étions arrêté, agrémenté de prétentions hygiéniques; mais c'est à Bagnères, au pays qui l'a vu naître en France (l'exposant de 1900 avait déjà figuré à l'Exposition du centenaire), que nous aurons tout avantage à l'étudier.

A Bagnères, en effet, en 1882, furent introduits les premiers métiers à tricoter qui se fabriquaient à Apolda, en Allemagne, centre de fabrication jusqu'alors des articles dits *tricotés*.

La nouvelle industrie progressa rapidement; nous l'avons rencontrée fortement implantée dans le groupe parisien; mais c'est à Bagnères surtout qu'elle s'est développée : près de 1,500 ouvriers et ouvrières y sont actuellement employés; dans le centre pyrénéen, son chiffre d'affaires peut être évalué à 3 millions.

Le tissu des Pyrénées se distingue surtout par l'aspect molletonné que lui donne une préparation spéciale fournie par la machine à lainer; il convient tout particulièrement de ce chef aux confections de toutes natures pour dames et enfants, jupons, collets, pèlerines, etc. A côté de ce tissu tout spécial, fourni en pièces par le métier à tricoter, celui-ci produit encore des châles, des fichus avec dessins plats, à jour ou en relief. Ces articles sont fabriqués par pièces ou bandes de plusieurs largeurs et d'une longueur déterminée, pièces qu'on réduit en carrés selon les dimensions à obtenir. Ces carrés sont agrémentés de garnitures ou de franges faites à la main et livrées ainsi au commerce.

Les laines employées sont de qualité supérieure et du genre dit *laines douces;* elles proviennent de Buenos-Ayres et d'Autriche, et sont filées à Roubaix et à Tourcoing. La consommation de ces articles est essentiellement française; l'exportation, par l'entremise des commissionnaires de Paris, traite cependant quelques affaires avec l'Angleterre, l'Amérique, la Belgique et la Suisse.

Nous arrivons à la partie la plus intéressante de cette monographie de l'article tricoté, nous voulons parler des machines employées à le produire. En principe, elles sont toutes du genre dit *métier-chaîne,* dans lequel le métier utilise autant de fils qu'il comporte d'aiguilles; mais elles se subdivisent en deux groupes principaux : les métiers dits *Drekketten* et ceux dits *Rachel.*

Les premiers fabriquent l'article gaufré, celui à mailles fines et serrées, et aussi le tissu simple dit *tissu des Pyrénées;* mais ils ont été délaissés depuis quelque temps au profit du métier rachel, dont le rendement en certains genres double presque celui du drekketten. Le rachel présente, en outre, l'avantage de mieux produire l'article lourd et à grosse maille que demande actuellement la consommation. S'il se prête un peu moins que le drekketten à la fabrication de la fantaisie, il est le seul, en revanche, qui

puisse produire les tissus à double face destinés à être lainés des deux côtés. Ce nouveau tissu, qui a détrôné son devancier — le tissu à face unique obtenu sur le drekketten — a l'avantage de se prêter à toutes sortes de combinaisons et d'emplois : il a l'apparence du drap avec la souplesse en plus, d'où son application dans les confections de dames, jupons, robes de chambre, matinées, collets, manteaux, etc.

Le métier rachel se prête aussi à des combinaisons plus variées que le drekketten. Celui-ci, en effet, ne comporte qu'une rangée horizontale d'aiguilles; le rachel, au contraire, en possède deux. De plus, les peignes distributeurs de fil peuvent être au nombre de huit dans le rachel, alors que dans le drekketten on peut à peine en faire travailler deux. Le rachel fournit, dans ces conditions, des articles plus variés, plus étoffés et même plus riches en dessins que son devancier. Les tentatives faites en ce moment pour lui appliquer le jacquard pourront en améliorer encore le rendement. Cependant il est menacé à son tour dans son existence : une nouvelle machine vient de paraître, qui pourrait transformer l'industrie du tissu des Pyrénées. Il s'agit toujours du métier rachel, mais combiné avec un dispositif qui permet de tramer le tissu tricoté de même manière que le tissu chaîne et trame.

Les salaires des ouvriers de fabrique à Bagnères-de-Bigorre sont peu élevés, si on les compare à ceux d'autres centres de production. Les hommes adultes y gagnent, dans le travail aux pièces, de 3 fr. 50 à 4 fr. 50 par journée de dix heures de travail; les femmes, de 2 francs à 2 fr. 50; les enfants, de 1 franc à 1 fr. 50. Ainsi chiffrés, ils sont peut-être plus avantageux que ceux de grandes villes que nous connaissons et que nous citerons plus loin : tout dépend des conditions de la vie auxquelles ils doivent répondre.

Après ce juste tribut à la bonneterie pyrénéenne, nous reprendrons notre examen des vitrines françaises, nous quitterons le Midi pour gagner l'Ouest.

Nous devons au groupement de l'Ouest trois exposants seulement. Celui de Falaise, en raison de l'ancienneté et de l'importance du centre qu'il représentait, mérite le premier rang. L'article de Falaise, en effet, article de premier prix et de qualité ordinaire, autrefois très répandu dans la consommation ouvrière où il servait de vêtement de dessous à la blouse ou au pantalon de toile, avait en effet un représentant, un seul. Mais au lieu des pantalons ou des gilets d'il y a quelque vingt ans, de confection et de qualité fort secondaires, dans lesquels les bandes ou les ceintures de toile, apprêtées au plâtre et chargées de 200 ou 300 p. 100, ou bien encore de boutons de plomb, permettaient, pour un article vendu au poids, de pratiquer un bon marché plus apparent que réel, nous avons trouvé des produits bien confectionnés, en matière convenable, imitation de mérinos, ou en coton, qui gardaient de l'ancien article falaisien un bon marché relatif, mais qui ne le rappelait en rien comme confection. C'est que Falaise, comme les autres centres de production, a subi la loi du progrès et des exigences croissantes de la consommation. Concurrencé d'abord par le gilet de chasse en laine à bon marché, puis par la confection en drap à bon marché, il lui a fallu modifier son genre ou disparaître. Les fabricants l'ont compris, ils se sont

mis résolument à l'œuvre, et à en juger par celui d'entre eux venu à l'Exposition, rendons-leur la justice qu'ils ont réussi.

Falaise n'a guère jamais connu que la bonneterie de coton. Mais l'Ouest a été autrefois un centre important de production de laine. Orléans, de ce chef, a eu à la fin du XVIIIe siècle des fabriques considérables de bonnets dits *casquets de Tunis,* puis l'industrie de la couverture de laine a prévalu peu à peu et a fini par rester seule. Ainsi repoussée, celle de la bonneterie descendait la Loire, s'établissait successivement à Angers, puis à Nantes. Nous la retrouvons aujourd'hui dans cette dernière ville avec une vitrine d'articles en laine très bien traités : gilets de chasse, chemises marines, chandails, etc. C'est l'ancienne industrie du pays, revivifiée, mise au niveau du jour et pour les produits et pour le matériel. Une semblable transformation est à coup sûr méritante.

Plus au nord, de Dinan, comme un écho de ce qui s'était passé à Nantes, peut-être aussi parce qu'il s'agissait de satisfaire aux mêmes besoins locaux, était venu un fabricant d'articles similaires auquel on ne peut aussi accorder que des félicitations.

Le dernier groupe, que nous avons appelé groupe du Nord, et que nous aurions dénommé plus justement, au point de vue historique, groupe du Santerre, comptait quatre représentants.

Pays de laine par excellence, le Santerre a vu autrefois la bonneterie de laine s'implanter fortement chez lui et, pendant un siècle et demi, le bas d'estame fut presque exclusivement santerrois. Un des quatre exposants, dont la maison remonte à près d'un siècle, dont la marque dans l'article a longtemps fait prime, avait apporté des articles admirablement traités et de vieille tradition. Mais, signe des temps, il lui a fallu donner satisfaction aux prétentions du bon marché, il a dû aborder l'article mécanique et, à côté de l'article tout à fait supérieur en prix et en qualité qui, en 1889, par exemple, garnissait seul sa vitrine, nous avons trouvé cette fois l'article courant, l'article ordinaire. Une telle confusion n'appelle, bien entendu, aucune critique contre son auteur; il y a, tout au contraire, science et habileté de sa part à suivre le courant, à satisfaire aux exigences de la consommation.

Plus moderne, quant à ses articles, était une vitrine de gilets de chasse, véritables modèles de goût et d'exécution, mais il faut encore voir dans cette industrie une victime de la mode : très florissante il y a quelques années, elle a subi la concurrence de la confection à bon marché pour hommes. Elle a été heureusement soutenue ces derniers temps par l'article sport.

Le Santerre était surtout pays de laine, mais, sur ses confins, à Amiens, les fabriques de coton, celle de velours de coton entre autres, florissaient depuis longtemps; rien d'étonnant donc que dans le rayon d'un centre aussi important, à Moreuil principalement, la bonneterie de coton ait pris naissance; elle s'y implanta en effet avec le métier circulaire, et pendant longtemps la chaussette de Moreuil resta l'article de premier prix des vendeurs au détail de la bonneterie. Comme il arrive toujours d'un centre qui vit de la production d'un seul article, fabricants et ouvriers n'y trouvaient plus en dernier

lieu que de maigres profits. Un homme d'initiative s'est trouvé vers 1860 qui a rénové l'industrie du pays : enthousiaste du progrès, il adopta les nouveaux métiers mécaniques, les fit adopter autour de lui, créa de nouveaux articles, et en dix ans à peine refit d'un centre agonisant un milieu d'affaires plein de vie et d'activité. Sa vitrine comptait parmi les meilleures dans l'exposition de la bonneterie, non seulement par la diversité et la qualité des objets exposés, mais encore et surtout par les souvenirs qui s'y rattachaient. Moreuil doit à son auteur d'avoir conservé rang parmi les grands centres de production de bonneterie.

Une dernière vitrine enfin, venue du Pas-de-Calais, témoignait tout à la fois par son lieu d'origine et par la diversité de ses articles, tous bien traités, en laine, en coton, en fil perse, en schappe, de l'ancienne diffusion du métier à bas et de la difficulté pour un fabricant quasi isolé d'orienter sa production.

Nous en avons fini avec l'examen de l'exposition française. Nous l'avons fait intentionnellement long et minutieux, parce qu'il en ressortira, nous l'espérons du moins, que les mérites de premier ordre y étaient nombreux, mais sans aucune comparaison possible entre eux; que le fabricant d'articles diminués ne saurait être rapproché de celui qui produit le jersey ou le tissu des Pyrénées, que le producteur d'objets tricotés ne peut en aucune façon être mis en parallèle avec le fabricant d'articles coupés.

On peut donc soutenir avec raison, et c'est la conclusion à laquelle nous voulons arriver, que les grandes récompenses devaient aller en nombre, et en nombre suffisant, aux premiers de chaque sorte. Égaux en mérites, mais en mérites non comparables, ils devaient par cela même être traités de la même façon.

Notre thèse n'a pas prévalu devant le Jury, nous l'avons regretté profondément. Nous le regrettons encore et, en écrivant les lignes qui précèdent, nous désirons rétablir le juste équilibre que nous n'avons pu faire triompher.

Passons maintenant à l'examen des vitrines étrangères.

ALLEMAGNE.

2 exposants : 2 médailles d'or.

La section allemande de la Classe 86 n'offrait, dans deux vitrines, que des articles du genre *coupé* aussi bien traités, d'ailleurs, que présentés; articles spéciaux toutefois, trop spéciaux même pour qu'on puisse dire que la bonneterie allemande figurait véritablement à l'Exposition de 1900. Il y manquait l'article fondamental, caractéristique de cette industrie, nous voulons dire l'article diminué; il y manquait aussi la ganterie de tissu, et cependant l'Allemagne possède dans ces deux branches des établissements de premier ordre dont on doit regretter l'abstention.

Des produits exposés, les uns ont fait la réputation de certain docteur qui professe pour tout ce qui n'est pas tissu de laine une telle répulsion, qu'il va jusqu'à défendre l'usage des mouchoirs de coton. Les autres semblent apporter la solution d'un problème

poursuivi depuis longtemps, l'emploi des filés d'ortie d'Asie (nous croyons pouvoir dire Ramie) sur les métiers à bonneterie. La rigidité, les irrégularités des filés obtenus jusqu'à ce jour s'y étaient toujours opposées.

A en juger par les produits soumis à l'appréciation du Jury, ces difficultés semblent avoir été surmontées.

Quel accueil leur fera le consommateur? Ratifiera-t-il les qualités que leur producteur préconise et qui doivent laisser loin en arrière celles du voisin? La vérité est-elle *au coin du quai* ou à côté? dans la vitrine de la laine ou dans celle de la ramie? Nous restons quelque peu sceptique, nous l'avouons, et dans la crainte de nous tromper, nous préférons nous abstenir.

ESPAGNE.

4 exposants : 2 médailles d'argent; 2 médailles de bronze.

Nous avons trouvé en Espagne les mêmes genres qu'en 1889, en articles coupés, généralement de bas prix et de confection ordinaire. Dans ces dix dernières années toutefois, la fabrique de bonneterie espagnole a complété son outillage, elle a abordé en grand la production des articles diminués, surtout celle de la chaussette.

Toutefois le goût, la nouveauté manquent quelque peu dans le choix de ses fantaisies, l'apprêt de la marchandise est aussi insuffisant; les vitrines, enfin, témoignaient d'une éducation à faire dans la science de l'outillage.

Ces légères critiques, toutes de surface, n'enlèvent rien aux qualités d'initiative et d'activité de la fabrique espagnole dont les mérites nous sont personnellement connus et que nous nous faisons un devoir d'inscrire dans ces lignes.

BELGIQUE.

1 exposant : 1 hors concours.

La Belgique ne comptait qu'un seul exposant, avec des produits de bonne fabrication courante, mais de types les plus divers. Cette variété dans la fabrication peut s'expliquer par la concurrence très vive que font au producteur belge et sur son propre marché les fabricants français, anglais et surtout allemands. Dans l'impossibilité de se spécialiser avantageusement dans aucun genre, il les aborde tous. La lutte est difficile, mais par cela même, tout à l'honneur de celui qui la soutient.

BULGARIE.

1 exposant : 1 médaille de bronze.

La Bulgarie, avec une seule vitrine, a présenté les divers produits : bas, chaussettes, gilets, jupons, etc., qu'on peut obtenir avec la tricoteuse rectiligne; tous articles de laine, convenablement traités, alimentant un commerce local et dont le mérite principal est de démontrer tout à la fois la nouveauté pour ce pays d'une industrie qui n'y avait pas été encore pratiquée et le développement dont elle y est susceptible.

ÉTATS-UNIS.

1 exposant : 1 médaille d'or.

Les États-Unis n'ont amené aussi qu'un seul exposant, mais de premier ordre. Sa vitrine, garnie des produits les plus variés de la bonneterie, articles diminués et coupés, en laine, en coton, en soie, en mérinos, tous bien traités, bien apprêtés, bien présentés surtout, ne donnait aucune idée des allures et du développement de cette industrie aux États-Unis dans ces dernières années. Nous n'avons pu malheureusement nous procurer aucun renseignement précis à son endroit.

GRANDE-BRETAGNE.

3 exposants : 1 grand prix; 2 mentions honorables.

La répulsion des fabricants anglais pour les expositions date de loin, tout le monde la connaît, il ne faut donc pas s'étonner de trouver dans la section anglaise un nombre aussi restreint d'exposants de bonneterie; à vrai dire, il n'y en avait qu'un; des deux autres, l'un était plutôt un détaillant et l'autre n'exposait que des produits de l'industrie familiale. En revanche, celui qui pouvait nous intéresser compte parmi les plus marquants qu'on pouvait souhaiter. Son nom, associé à ceux des Hine, des Mundella, des Mellor, évoque toutes les origines de la bonneterie mécanique en Angleterre. Mais pourquoi avec des produits aussi parfaits, aussi variés, une installation de vitrine aussi défectueuse, aussi peu en rapport avec l'importance de la maison, avec celle d'une industrie née en Angleterre, qui y a pris des développements considérables, et dont l'allure dans ces dix dernières années eût été intéressante à rapporter! Ici encore, malheureusement, les renseignements nous ont fait défaut.

GRÈCE.

3 exposants : 1 médaille d'argent; 1 médaille de bronze; 1 mention honorable.

Les exposants grecs n'avaient tous trois que des produits du même genre, tous articles coupés, obtenus sur le métier circulaire, en laine et en mérinos, de maille plutôt forte et traités de façon courante, comme tissage, confection et apprêts. L'article diminué y faisait défaut, mais les difficultés de sa production justifient amplement son absence.

HONGRIE.

2 exposants : 2 médailles d'argent.

Deux vitrines en Hongrie étaient intéressantes, non par la qualité des produits qu'elles présentaient, celle-ci était loin d'être parfaite, mais par la preuve qu'elles fournissaient des essais tentés dans les divers genres, aussi bien dans les articles coupés que dans les articles diminués; tentatives de production mécanique de début, bien entendu, plus avancées dans le genre coupé que dans le genre diminué et qui ne pourront que progresser avec le temps.

ITALIE.

7 exposants : 2 médailles d'or; 3 médailles d'argent; 2 médailles de bronze.

Les fabricants de bonneterie italiens qui ont figuré à l'Exposition de 1900 appartiennent tous pour ainsi dire au genre coupé; ils y sont toujours en excellent rang par l'importance et la qualité de leur outillage. Ils visent généralement au bon marché et la matière première, l'apprêt, le choix des fantaisies est chez eux en rapport avec les prix qu'il doivent pratiquer. Leurs produits par suite (nous ferons exception toutefois pour certains dits *hygiéniques* que nous considérons comme une spécialité) n'ont ni l'apparence ni le mérite qu'un observateur superficiel pourrait souhaiter. Ajoutons enfin que les règles et la science de l'étalage, quelque peu oubliées dans les principales vitrines, étaient loin de les faire valoir.

Tels quels cependant, ils conviennent au marché national, et surtout aux débouchés que leurs bas prix ont su leur créer; de ce côté, leur mérite est incontestable.

Les fabricants italiens ne sont pas entrés aussi résolument que leurs confrères espagnols dans la production de l'article diminué, et la seule vitrine qui renfermait quelques spécimens du genre, en soie ou bourre de soie, évoquait plutôt le souvenir d'une industrie qui a brillé autrefois à Milan, mais qui a dû compter avec la concurrence de la France, de la Suisse, et surtout celle de l'Allemagne. Toutefois la soie n'est pas seule à prévaloir dans l'article diminué, le coton y joue un grand rôle aussi, et nous aurons plus loin l'occasion de parler d'heureuses initiatives, en vue d'introduire en Italie, avec les métiers mécaniques, la bonneterie de coton diminuée. Mais, quel que soit le mérite et le résultat de ces efforts, la fabrique de bonneterie italienne est toujours essentiellement productrice d'articles coupés; elle est restée cantonnée dans la Haute Italie, là où elle est née, dans les villes du Piémont, de la Lombardie, de la Ligurie.

Une statistique officielle de 1892 avait relevé 50 fabriques utilisant 1,200 métiers circulaires avec 200 chevaux de force vapeur et 4,000 ouvriers; on peut compter que ces chiffres ont augmenté depuis dans la proportion d'un quart environ.

A l'exception de métiers à diamètres réduits pour faire les gilets et les maillots sans couture et de quelques perfectionnements dans les apprêts, les producteurs d'articles coupés ont peu ou point apporté d'amélioration dans leur outillage durant ces dix dernières années. Le bon marché de la main-d'œuvre a continué à faire leur force et leur a permis de réussir dans l'exportation de leurs produits en Orient, dans l'Amérique du Sud et en Australie.

A signaler cependant une tentative heureuse faite à Milan pour fabriquer avec des métiers circulaires de provenance allemande le cache-corset, en concurrence avec les produits suisses de la tricoteuse.

L'article diminué, bas et ganterie, a trouvé plus de promoteurs. C'est ainsi qu'une importante maison de ganterie à Turin a pu utiliser avec avantage la main-d'œuvre

abondante et à très bas prix de l'Italie méridionale en y portant la tricoteuse rectiligne. Pour la fabrique des bas et des chaussettes, Brescia, Milan, puis encore Turin ont vu paraître le métier Cotton ou encore la tricoteuse circulaire américaine à grande production, sur laquelle nous reviendrons plus loin.

En 1897 enfin, une importante affaire s'est constituée sous forme de société anonyme; elle fusionnait quatre anciennes maisons, groupait un matériel important, un personnel nombreux, de 500 ouvriers environ, et devenait, de prime saut, le représentant autorisé de la bonneterie diminuée en Italie.

Réduction de frais généraux, main-d'œuvre à bon compte, puisqu'elle paye les femmes de 1 fr. 20 à 1 fr. 50; les hommes en travail ordinaire, de 2 fr. 50 à 3 francs, et sur les métiers les plus difficiles, de 3 fr. 50 à 4 francs, sont d'excellentes conditions de réussite. S'il suffisait de nos vœux pour la déterminer, connaisant la valeur et l'activité de ses dirigeants, nous la considérerions comme chose assurée.

Nous terminerons le rapide exposé de la situation de la bonneterie italienne par les chiffres, en 1899, de ses importations et de ses exportations :

		QUANTITÉ. — kilogrammes.	VALEUR. — lire.
Importation.	Coton	113,000	491,000
	Laine	33,200	545,980
Exportation.	Coton	1,133,700	4,087,675
	Laine	176,100	2,903,960

C'est donc un total de près de 7 millions d'affaires extérieures que la bonneterie procure à l'Italie, et comme le mouvement ne date guère que de dix à quinze ans, on peut justement rendre justice à ceux qui l'ont créé.

JAPON.

3 exposants : 1 médaille d'argent; 2 médailles de bronze.

Le Japon prend de plus en plus à l'industrie européenne ses procédés; les articles de bonneterie qu'il a fait figurer à l'Exposition de 1900 en sont une nouvelle preuve. Deux fabricants ont apporté, en effet, des produits du genre coupé, obtenus sur le métier circulaire avec des filés indigènes, bien travaillés, bien confectionnés, blanchis et apprêtés; un troisième a soumis à l'appréciation du Jury des bas diminués en soie, faits sur le métier mécanique. L'inexpérience du producteur ou l'insuffisance du matériel se révélait par une maille trop grosse entraînant un poids trop élevé de l'article; tous ces produits n'en représentaient pas moins de sérieuses tentatives de fabrication mécanique qui ne pourront que progresser dans l'avenir. L'ouvrier japonais se paye bon marché (un salaire à la journée de 2 francs pour les hommes et de 1 franc pour les femmes y est considéré comme rémunérateur); il est précis, il a le doigté très fin, très subtil, comme l'attestent ses magnifiques broderies sur tissu; il s'assimile enfin avec une facilité re-

marquable toutes les méthodes, toutes les connaissances techniques européennes. Ces qualités suffisent pour en faire un excellent ouvrier bonnetier.

PÉROU.

1 exposant : 1 médaille d'argent.

Le Pérou n'avait qu'une seule vitrine de bonneterie, mais elle était importante et garnie d'articles des genres coupé et diminué suffisamment intéressants pour fixer l'attention. Les photographies qui la complétaient donnaient, par la reproduction des ateliers, une idée exacte de l'effort fait pour implanter la bonneterie mécanique dans le pays; nous y avons reconnu, en effet, les divers types de machines de préparation, de tissage ou d'apprêts des fabriques européennes.

Tous les articles exposés étaient de bonne fabrication courante, bien apprêtés; les fantaisies seules étaient quelque peu en retard et laissaient à désirer.

NORVÈGE.

La Norvège n'avait pas, à vrai dire, d'exposition de bonneterie, ou du moins le Jury n'a pas considéré comme telle quelques paires de chaussons ou de bas tricotés à la main que l'Union de la petite industrie domestique norvégienne avait joints à d'autres articles de même nature : chaussures fourrées, à patins et à raquettes pour la neige, articles de pêche et de chasse.

Ces produits semblent fort appréciés dans le pays; en tous cas, leurs spécimens figurent au premier rang parmi les objets d'équipement qui ont servi à l'exploration Nansen dans sa périlleuse expédition et dont l'ensemble, exposé par ses admirateurs, était l'un des principaux attraits du pavillon norvégien.

PORTUGAL.

1 exposant : 1 médaille d'argent.

Les fichus de laine et de soie, présentés au Jury dans la section portugaise comme articles de bonneterie, sont, en réalité, des produits du tricotage à la main. Fabriqués dans l'île de Madère, et sur une assez vaste échelle (une production de 12,000 pièces par an a été énoncée), ils étaient bien traités et représentaient des types très convenables de l'article.

ROUMANIE.

4 exposants : 1 médaille d'argent; 1 médaille de bronze; 2 mentions honorables.

Avec quatre exposants, la Roumanie offrait à l'appréciation du Jury des produits du métier Rachel, châles et fichus genre peluche ou tricoté, en laine et en soie, produits

bien traités et présentés, et industriels au premier chef, comme le montraient les vues photographiques des ateliers de production. D'autres articles coupés, obtenus sur le métier circulaire, d'autres encore dus à la tricoteuse, enfin quelques gros bas tricotés et fortement foulés, d'usage essentiellement local, complétaient cette exposition qui, au point de vue de la vraie bonneterie, affirmait une industrie plutôt naissante qu'autrement.

SUISSE.

3 exposants : 1 hors concours; 1 grand prix; 1 médaille d'argent.

Les fabricants suisses, par une application heureuse de la tricoteuse, ont créé, il y a vingt ans, l'article spécial dit *chemisette suisse;* depuis, ils l'ont amélioré et développé; ne nous étonnons donc pas si la section suisse de la Classe 86 nous en montre les maîtres, et nous ne ferons que rendre hommage à la vérité en proclamant la perfection de leurs articles sous tous les rapports, aussi bien comme tissage que comme ornementation ou apprêts.

Quelques chiffres, tirés de la statistique fournie, en 1895, par l'inspection quinquennale des fabriques, montrent l'importance qu'a prise dans le monde industriel de la République helvétique cette branche de la bonneterie. On comptait ainsi, à cette date, 40 établissements de tricotage employant 2,249 personnes, dont plus des trois quarts de femmes, avec un salaire de 2 à 3 francs pour ces dernières, et de 3 à 4 francs pour les hommes. 29 de ces établissements employaient la force motrice, eau, vapeur, gaz, électricité, avec un total de 307 chevaux; quatre autres établissements produisaient l'article coupé avec des métiers circulaires et employaient 70 ouvriers.

Un grand nombre de femmes enfin travaillaient à domicile avec la tricoteuse.

Ces chiffres, qui datent de 1895, sont certainement dépassés aujourd'hui.

La plus grande partie des produits ainsi fabriqués est destinée à l'exportation.

Un autre produit, obtenu sur le métier à tisser ordinaire, y figurait aussi avec honneur sous le nom de crêpe de santé. Vêtements de dessous par excellence, ces articles, coupés et confectionnés avec le tissu du meilleur goût et de la meilleure fabrication, garnissaient une vitrine qui comptait parmi les plus intéressantes. Nous la citons, bien qu'elle n'appartienne pas au genre bonneterie proprement dit, parce que nous avions le très grand honneur de compter son titulaire parmi les membres étrangers du Jury de la Classe 86.

RUSSIE.

1 exposant : 1 médaille de bronze.

Une seule vitrine, de châles et de fichus tricotés en laine et en soie, en belles matières et de bonne fabrication, représentait l'industrie de la bonneterie.

Il faut regretter, en ce sens, l'abstention d'une importante maison de tissage qui avait tenté, il y a vingt ou vingt-cinq ans, l'introduction des métiers mécaniques en Russie et qui n'a pas cru devoir se classer parmi les exposants de bonneterie. Les produits con-

venablement traités des genres coupé et diminué qui accompagnaient dans sa vitrine une collection très complète de tissus lui en auraient cependant fourni les moyens. Il eût été intéressant de refaire avec elle l'historique de ses essais et de définir, autant que possible, les chances d'avenir que l'industrie de la bonneterie peut avoir en Russie. Elles sont, croyons-nous, fort limitées.

En premier lieu, elle a contre elle la concurrence allemande; elle n'a aussi qu'un marché fort restreint.

Seules, en effet, les classes aisées consomment des articles de bonneterie; mais il leur faut des articles fins, difficiles à produire; et l'Allemagne est à sa porte, avec un outillage parfait, avec des ouvriers formés de longue date, prête à les lui fournir. Quant aux produits de grande consommation, en maille forte et pour la fabrication desquels les machines exigeraient moins d'habileté, il est vrai, ils ne trouveraient que difficilement preneurs. Le vêtement de dessous est inconnu en effet de l'ouvrier ou du paysan russe; il a, suivant la saison, la blouse ou la pelisse; quant aux bas ou aux chaussettes, nous en avons bien vu dans les magasins de détail quelques types grossièrement tricotés à la main, en laine très commune et fortement foulés, mais ils ne sauraient prévaloir contre la chaussette russe, c'est-à-dire contre la bandelette de toile qui enveloppe le pied, qui suffit et suffira pendant longtemps encore au consommateur peu fortuné, c'est-à-dire à la masse, de la ville et de la campagne. Peut-être, dans un avenir encore éloigné, la tricoteuse circulaire qui produit vite et à bon compte, qui supprime aussi presque complètement les travaux de finition, donnera-t-elle un démenti à ces pronostics. Mais il faudra la construire spécialement en vue de l'article à produire, de la matière à employer; l'expérience, en tous cas, sera longue, difficile, et bien certainement chargée de déboires.

LA BONNETERIE, DE 1899 À 1900 [1].

Nous voudrions, pour terminer, faire à grands traits une sorte de revue de la bonneterie durant ces dix dernières années. Malheureusement, nous ne pourrons guère parler que de la bonneterie française, n'ayant pu, quoique nous ayons tenté, réunir de renseignements suffisants sur ses concurrentes les plus directes, la bonneterie anglaise et surtout la bonneterie allemande.

Nous rechercherons donc, et pour la France seulement, quels ont été, dans la dernière période décennale, les progrès de l'outillage, les variations de prix de la main-d'œuvre ou des matières premières et, d'une façon générale, l'allure des affaires, le mouvement commercial. Si, chemin faisant, nous rencontrons quelques considérations qui puissent s'appliquer à la fabrique anglaise ou à la fabrique allemande, nous ne manquerons pas de le faire.

[1] Voir notre brochure : *Le tricot et l'industrie de la bonneterie*, L. Lacroix, Troyes, 1901, p. 86.

Outillage. — Nous écrivions, en 1891, qu'en présence des progrès réalisés dans le matériel de la bonneterie depuis 1860, lesquels se traduisaient par une réduction de près de 90 p. 100 sur certains des anciens prix de façon, il y avait peu à attendre de l'avenir. Nous avions pensé juste : rien de saillant, en effet, n'est apparu durant ces dix dernières années dans les procédés nouveaux que le machinisme a pu mettre au service de la bonneterie.

Le métier-chaîne, qui fournit à la ganterie ses meilleurs tissus, qui a fait la force de la ganterie allemande et la supériorité de celle-ci sur la ganterie française, a été perfectionné de façon très notable par les constructeurs d'outre-Rhin, mais ses services résultent surtout de l'emploi de plus en plus grand qui en a été fait.

Son dérivé, le métier Rachel, est aussi d'origine allemande. Bien avisés, nos fabricants d'articles tricotés l'ont adopté depuis bientôt dix ans; nous avons vu plus haut quel parti ils en ont su tirer : grâce à lui, ils ont doté la bonneterie d'une catégorie d'articles nouveaux.

L'outil principal de la bonneterie coupée, le métier circulaire, à platines ou à mailleuses, est resté, à peu de chose près, ce qu'il était il y a dix ans; à citer cependant quelques nouveaux dispositifs de détail pour produire la rayure avec casse automatique du fil ou pour obtenir, par application du *vanisage,* des fantaisies telles que la rayure en long, le damier, etc.

L'article diminué, à lisières, n'a toujours eu à sa disposition que le métier Paget ou ses similaires, et le métier Cotton. Le pays des Mundella, des Mellor, des Onion, des Barton, des Paget, des Cotton, l'Angleterre, autrement dit, n'a rien ajouté, rien produit de nouveau, et le métier Cotton est resté le producteur par excellence de l'article diminué.

Les constructeurs anglais, allemands ou français ont, à l'envi, amélioré les détails de sa construction, ils en ont porté le nombre de têtes à 12, 15 et 18; ils lui ont appliqué un système de passe-fils permettant d'obtenir l'imitation de la broderie, ou bien encore et toujours par l'application du *vanisage,* la rayure en long et le damier; ils ont utilisé le jacquard, seul ou combiné avec passe-fils, pour la production des dessins à jours; mais la véritable, la principale amélioration du métier Cotton a été sa réduction de prix, qui en a facilité l'usage, augmenté l'emploi. Le mérite, il faut savoir le reconnaître, en revient aux constructeurs allemands qui, à l'encontre de ce qui se passe ordinairement, ont tout à la fois amélioré leur fabrication et baissé leur prix. Ils ont laissé en ce sens les Anglais bien en arrière d'eux et, malgré les frais de port, de douane et d'emballage, ils livrent en France, en concurrence de qualité et de prix avec nos propres constructeurs.

L'article à côte, qu'il s'agisse du bas ou du bord à côte, a gardé également les mêmes moyens de production : métier rectiligne, métier Onion, métier Cotton à côte. Ce dernier, toutefois, dans son application à l'article à côte diminué, n'a pas reçu tout le développement qu'on en pouvait attendre. L'article produit remontait en effet l'échelle des prix et ne pouvait guère tenter le consommateur habitué à d'autres à meilleur marché.

La tricoteuse rectiligne est restée avec les mêmes emplois; ses constructeurs l'ont établie toutefois avec mouvements complètement automatiques, marchant au moteur, et avec plusieurs têtes 2, 4 ou 6.

Les machines accessoires, machines à dévider, couseuses, remailleuses, n'ont pas progressé. Il faut noter cependant les machines à boutonnière, d'origine américaine, et quelques machines d'apprêts pour les articles coupés; mais leur emploi dans la bonneterie ne constitue pas, à vrai dire, des nouveautés; il n'y faut voir que des applications nouvelles de machines déjà utilisées dans d'autres industries.

Une machine originale, nouvelle, une seule, a paru toutefois, venant d'Amérique : nous voulons parler de la tricoteuse circulaire pour maille unie. Le principe en avait déjà été importé en France vers 1890, mais la machine n'a été réellement rendue pratique que par les constructeurs américains, et c'est sous deux types différents qu'ils nous l'ont livrée ces dernières années. Le second est déjà un perfectionnement considérable sur le premier, sous le rapport de la production, mais tous deux fournissent le même article : un bas tubulaire dans lequel la diminution au mollet est remplacée par une variation automatique dans la serre de la maille, dans lequel aussi une poche fermée forme le talon et une autre à fermer finit le bout de pied; mais pas de revers, peu ou point des qualités du tissu à mailles, produit secondaire en un mot, qui peut suffire au consommateur yankee, mais qui ne sera jamais en France qu'un produit de tout premier prix. En revanche, la chaussette qu'on obtient sur ces machines de façon avantageuse pourra et devra faire une concurrence sérieuse aux produits de la tricoteuse rectiligne.

S'il n'y a pas eu de grandes nouveautés dans le matériel proprement dit de la bonneterie, il s'en est produit pour ainsi dire à côté : tel le petit moteur à pétrole. En l'adoptant, le façonnier de la campagne a pu monter chez lui les grands métiers Cotton qui jusqu'alors étaient restés le privilège des usines à force motrice et du grand producteur; il a fait à ce dernier, et dans certains articles, ceux de grande consommation surtout, une concurrence désastreuse. Travaillant nuit et jour, sans souci des règlements d'ateliers, sans frais généraux, utilisant la main-d'œuvre des siens, femme et enfants, il a pu, à une certaine époque, faire baisser en moins de deux ans les prix de vente des articles qu'il avait entrepris, de près de 30 p. 100, forçant ainsi l'usinier à arrêter, à couvrir ses métiers.

Pareil fait s'est produit en Allemagne, il y a vingt-cinq ans environ, quand la chute dans le domaine public du brevet Paget avait fait surgir de toutes parts les constructeurs des nouveaux métiers mécaniques. Il s'agissait alors de métiers à 2 ou à 4 têtes, qu'on pouvait actionner indifféremment à la main ou au moteur. Forcés de placer leurs machines, les constructeurs les confièrent, moyennant une redevance très minime, à des ouvriers travaillant à domicile. La concurrence que ces derniers firent aux usiniers forcèrent ceux-ci à abandonner la fabrication : ils avaient plus d'avantage à s'adresser au façonnier qu'à produire eux-mêmes.

Si, sortant de France, nous cherchons chez nos concurrents étrangers, en Espagne, en Italie, en Suisse, mais surtout en Angleterre et en Allemagne, nous ne trouvons

rien de plus. Tous utilisent les mêmes machines, emploient le même matériel. D'ailleurs, les communications sont trop faciles aujourd'hui, les publications de toutes sortes sont trop nombreuses pour qu'un progrès, un procédé nouveau survenant chez l'un, ne soit pas rapidement connu des autres. Néanmoins, l'Angleterre possède encore aujourd'hui une supériorité incontestable, tant par la puissance que par la qualité de son outillage, le bénéfice continuant pour elle du long temps d'avance qu'elle a eu dans l'emploi des métiers mécaniques. Il nous faut insister aussi sur le coût du matériel moindre en Allemagne qu'en France et surtout qu'en Angleterre, et de l'avantage qui en résulte pour le fabricant allemand. Nous ne saurions enfin trop mettre en évidence le danger qui menacerait la bonneterie française si, l'importation des métiers allemands continuant, nos constructeurs ne pouvaient ou ne savaient réagir ou l'arrêter. Ils seraient menacés eux-mêmes dans leur existence et, le cas échéant, de leur disparition; la bonneterie française, devenue tributaire de l'étranger pour son matériel, serait du coup dans une situation absolument défavorable.

Nous avons un exemple frappant de cet état de choses dans l'industrie de la filature de coton. Depuis 1870, nous n'avons plus de constructeurs de machines de filature en France; la broche nous coûte, par suite, 30 ou 40 p. 100 plus cher qu'en Allemagne ou en Angleterre.

Main-d'œuvre. — Nous établirons plus loin que la période décennale 1889-1899 représente pour la bonneterie une série d'années plutôt difficiles. Le prix de façon à la pièce a donc pu baisser dans un assez grand nombre de cas, conséquence forcée de l'excès de production qui a existé pendant quelques années et des difficultés à l'écoulement qui en résultaient. Mais l'habileté de l'ouvrier aidant, son salaire devait rester et est resté, en effet, sensiblement le même.

En 1889, nous avions évalué celui des hommes de 4 fr. 50 à 7 fr. 50, celui des femmes et des jeunes filles de 2 francs à 3 fr. 50, celui des enfants de 0 fr. 75 à 2 francs.

Une grève récente qui, au début de 1900 et pendant près de dix semaines, a arrêté toutes les usines de Troyes, a conduit les patrons, pour se défendre des exigences qu'on prétendait leur imposer, à faire la moyenne mathématique, d'après l'ensemble de leurs livres de paye, des salaires du moment. Nous les reproduisons chiffre pour chiffre.

Pour les hommes travaillant aux métiers, ils varient de 6 fr. 06 à 7 fr. 18; pour les jeunes gens au-dessus de seize ans, de 1 fr. 92 à 3 fr. 50; pour les femmes, de 1 fr. 61 à 3 fr. 77.

Hommes et femmes ont ainsi gardé à peu de chose près, à dix ans d'intervalle, le même salaire; seuls les jeunes gens au-dessus de 16 ans, qui rentrent pour le plus grand nombre dans la catégorie des rebrousseurs, ont vu augmenter le leur : ils gagnaient au maximum, en 1890, 2 fr. 50; ils atteignent aujourd'hui 3 fr. 28. Le rebrousseur est, en effet, de plus en plus demandé, par suite du développement de l'article diminué, et son salaire a suivi la loi de l'offre et de la demande.

Les chiffres que nous venons d'indiquer sont ceux pratiqués à Troyes, c'est-à-dire

IMPRIMERIE NATIONALE.

dans le principal centre de production de la bonneterie de France. Mais ils sont à coup sûr sensiblement inférieurs dans les autres, dans le Midi et dans l'Ouest notamment.

Quant aux salaires payés à l'étranger, nous n'en pouvons rien dire que de très général.

En Italie, en Suisse, en Espagne, ils sont moindres qu'en France; l'ouvrier anglais, plus producteur à temps égal que l'ouvrier français, gagne plus, mais sans être payé plus à la pièce; salaires et production, en Allemagne, se rapprochent sensiblement de ce qui se passe en France; le salaire de l'ouvrier à domicile est inférieur, toutefois, à celui de France.

Matière première. — Les filés de coton, de laine, de soie, ont toujours été et sont encore aujourd'hui, par ordre d'importance, la matière première par excellence de la bonneterie. Ceux de ramie, avons-nous vu, ont fait leur apparition à l'Exposition de 1900, mais l'expérience n'a pas encore prononcé à leur égard; ceux de lin ou de fil ont pu être utilisés autrefois, aux époques de pénurie du coton, lors de la guerre de sécession par exemple, mais ils ont été délaissés depuis, à cause de leur manque de souplesse; la bonneterie de fil, de nos jours, celle dont la statistique douanière, par une sorte de respect des choses disparues, conserve encore le titre dans sa nomenclature, n'est en réalité que de la bonneterie de coton, le *fil perse* employé à sa fabrication n'étant qu'un fil de coton assemblé, tordu, gazé, puis laminé.

Toutefois, et quelle que soit la matière, la bonneterie en utilise les qualités les plus variées. Dans le coton, elle prend la gamme entière des sortes, des plus gros numéros aux plus fins, des choix les plus inférieurs à ceux de tout premier ordre.

Les variantes se restreignent un peu dans la laine, plus encore dans la soie; mais de toutes manières, il résulte de cette infinité des qualités employées l'impossibilité de fixer de façon précise, pour une époque ou pour un laps de temps déterminés, annuellement par exemple, le prix moyen des filés employés. On ne peut procéder qu'avec de larges, très larges approximations. En opérant de la sorte, nous pourrons dire, en commençant par le coton, que depuis 1889 à 1898, à part un léger mouvement de reprise en 1893 sur 1892, conséquence du nouveau tarif douanier de 1892, les prix des filés ont toujours baissé, que la différence entre les points extrêmes a atteint, dépassé même 25 p. 100.

Nous constaterons dans les filés de laine une dépression semblable. Exception faite d'un faible mouvement en 1891, la baisse a été aussi pour eux la règle constante de 1889 à 1898, dépassant 35 p. 100 du prix initial.

Les filés de soie, enfin, ou pour parler plus exactement, les filés de schappe, les seuls employés pour ainsi dire dans la bonneterie de soie, ont subi le même sort : 1891 a marqué pour eux un peu de hausse, mais réserve faite de cette oscillation, les prix ont diminué régulièrement de 1889 à 1898; ils ont diminué aussi de plus de 20 p. 100.

Ainsi donc et pendant dix ans le fabricant de bonneterie a pu, chaque année, acheter ses matières premières à meilleur compte que l'année précédente. On voit de suite les conséquences de telles opérations : perte annuelle sur les stocks en magasin, puis et surtout motif déterminant de la baisse dans les prix de vente.

Brusquement, en fin de 1898 et surtout dans les premiers mois de 1899, sous l'in-

fluence de causes qu'il serait trop long d'étudier ou d'énumérer ici, la laine fait un bond prodigieux en avant; la soie, le coton suivent, ce dernier toutefois de façon plus calme. Puis, comme dans toutes les opérations de pure spéculation, la laine perd rapidement ses hauts prix, 1900 en voit la chute successive; il en est de même de la soie; seul, le coton conserve, augmente même son avance.

D'aussi brusques variations sont toujours préjudiciables au fabricant : il ne profite de la hausse que lentement, tardivement; la baisse, au contraire, lui est toujours et de suite fatale. En l'occurence, toutefois, la hausse avait eu l'incontestable avantage de permettre le relèvement des bas prix auxquels on était tombé; mais le fabricant de laine ou de soie ne peut déjà plus l'invoquer, et cependant il a encore par devers lui de la matière première achetée à des prix élevés ou de la marchandise fabriquée chèrement; le fabricant de coton est plus favorisé par le maintien des prix des filés qu'il emploie, mais le même sort ne lui est-il pas réservé?

Mouvement commercial. — Nous estimions, en 1889, la production totale de la bonneterie française à 175 millions de francs; sur ce chiffre, la statistique douanière en appliquait 47 à l'exportation.

Une industrie dont la production dépasse ainsi de 27 p. 100 les besoins de la consommation nationale, a forcément son régulateur dans les ventes qu'elle peut pratiquer au dehors. Nous devrons donc trouver dans l'étude de ses affaires d'exportation et comme conséquence dans celles d'importation durant ces dix dernières années, une indication sûre de sa marche générale dans le même temps. Nous avons dressé, à cette intention, un certain nombre de tableaux statistiques qu'on trouvera plus loin et pour la bonne intelligence desquels les explications qui suivent sont nécessaires :

Les tableaux n° 1 et n° 10 donnent en poids et en sommes, avec indication de la valeur au kilogramme, les quantités de bonneterie de coton importées ou exportées annuellement dans les quatre catégories insérées au tarif de 1892, et pour les années écoulées de 1892 à 1899; ces quatre catégories se retrouvent en bloc dans les trois années 1889, 1890, 1891, l'ancien tarif ne comportant aucune subdivision.

Nous avons totalisé à l'importation, dans l'avant-dernière colonne du tableau, les colonnes A et B, parce que nous estimons que tous les tissus en pièces importés sont pour ainsi dire exclusivement destinés à l'industrie de la ganterie. Dans ces conditions, la dernière colonne, qui totalise les colonnes C et D, représente les articles de bonneterie proprement dits, et l'avant-dernière est afférente à la ganterie.

Il en est autrement à l'exportation où les tissus en pièces exportés doivent être considérés comme articles de bonneterie. Dans le tableau n° 10, par conséquent, la ganterie reste bien représentée par la seule colonne A, et la dernière colonne qui totalisera les trois autres, B, C, D, est afférente aux articles propres de la bonneterie.

Nous nous sommes arrêtés enfin à l'année 1899, les résultats officiels de 1900 n'ayant pas encore été publiés.

Les tableaux n° 2 et n° 11 représentent en bloc les quantités importées et exportées

de bonneterie dite *de fil*. Ils sont fournis tels, d'ailleurs, par la statistique et sans subdivision, probablement à cause de leur faible importance. Ils devraient, en réalité, être totalisés avec les articles de coton.

Les tableaux n° 3 et n° 12, n° 4 et n° 13 reproduisent, avec les mêmes explications, les importations et les exportations de la bonneterie de laine et celles de la bonneterie de soie.

Les tableaux n° 5 et n° 14 donnent la totalisation en poids et en sommes, à l'importation (tableau n° 5) :

1° De la ganterie et des tissus en pièces en coton ou en laine et en soie;

2° Des autres objets, y compris les vêtements, et des articles brodés en coton, en fil, en laine et en soie;

A l'exportation (tableau n° 14) :

1° De la ganterie en coton, en laine et en soie;

2° Des tissus en pièces, des autres objets, y compris les vêtements, et des articles brodés en coton, en fil, en laine et en soie.

Les tableaux n° 6 et n° 15 donnent enfin les importations et les exportations générales de la bonneterie.

Les tableaux n°s 7, 8, 9 sont plus spéciaux; ils indiquent pour les bonneteries de coton, de laine et de soie, dans les quatre catégories d'articles du tarif, les pays d'origine des quantités importées. Nous avons dû renoncer à faire le travail du même genre pour les pays de destination des marchandises exportées, en raison de la complexité du tableau à dresser, la bonneterie française s'expédiant pour ainsi dire dans tous les pays du monde civilisé.

Importation[1]. — En 1889, l'importation générale des articles de bonneterie avait été de 375,000 kilogrammes, pour 8 millions de francs. Rapprochant ce dernier chiffre de celui de 128 millions qui représentait à la même époque la partie de la production absorbée par la consommation nationale, nous voyons que l'importation correspondait, en 1889, à la seizième partie de la consommation; elle était donc relativement de peu d'importance et la situation pouvait être considérée comme bonne de ce côté. Celle-ci, d'ailleurs, n'a été depuis qu'en s'améliorant. En 1892, sous l'influence des nouveaux tarifs, les quantités importées tombent brusquement à 296,000 kilogrammes, pour 5,150,000 francs; elles décroissent encore en 1893 et en 1894, reprennent légèrement en 1895 et 1896, mais redescendent encore et atteignent leur chiffre minimum en 1897, avec 229,000 kilogrammes, pour 3,600,000 francs. Elles se relèvent enfin quelque peu en 1898, davantage en 1899, et se chiffrent à cette date par 264,000 kilogrammes, pour 4,142,000 francs.

Il importe toutefois d'examiner ces chiffres plus en détail, d'y faire notamment la part des articles de ganterie et de ceux de bonneterie proprement dits. On constate alors que

[1] Pour plus de facilité dans la lecture des lignes qui vont suivre, nous parlerons autant que possible en chiffres ronds.

la ganterie, qui recevait, en 1892, 80,000 kilogrammes seulement de produits de l'étranger, a monté progressivement ses demandes jusqu'à 158,000 kilogrammes en 1899; que la bonneterie proprement dite, au contraire, a constamment et régulièrement ralenti les siennes : de 176,000 kilogrammes en 1892, elle est tombée à 106,000 kilogrammes en 1899.

L'augmentation à l'importation chiffrée en bloc, aussi bien en 1895 et 1896 qu'en 1898 et 1899, doit donc être entièrement attribuée à la ganterie.

La ganterie française, en effet, délaissée par la mode en tant qu'article, violemment concurrencée d'autre part par la fabrication allemande, a été, durant les premières années de la période décennale que nous étudions, dans un marasme absolu. Les nouveaux droits de 1892, en la protégeant davantage, la firent se réveiller quelque peu, mais elle ne retrouve réellement d'activité qu'en 1895 et 1896, avec le retour de la mode au gant de tissu, principalement au gant blanc; en tous cas, son insuffisance comme outillage est mise en évidence à toute époque par les quantités de tissus qu'elle importe : manquant de métiers pour les produire, elle les demande à ses concurrents directs d'Allemagne et d'Angleterre, et les quantités importées de tissus égalent presque, pour le coton tout au moins, celles de la ganterie fabriquée. De 1892 à 1899, les premières s'élèvent à 267,000 kilogrammes pour le coton, à 85,000 kilogrammes pour la laine, à 22,000 kilogrammes pour la soie. Les produits fabriqués importés dans le même temps ont été de 296,000 kilogrammes, 151,000 kilogrammes et 31,000 kilogrammes. Malgré ces efforts, la production nationale a toujours été, et de plus en plus on peut dire, au-dessous des besoins de la consommation. Celle-ci s'est développée en effet, pendant ces quatre dernières années surtout, incomparablement plus vite que la production. Les quantités de produits importés ont, par suite, toujours augmenté : de 26,000 kilogrammes environ pour le coton, de 1892 à 1896, elles passent brusquement à 48,000 en 1896 et atteignent 56,000 en 1899; la laine monte régulièrement de 8,000 à 30,000 kilogrammes. En revanche, la soie rétrograde de 7,000 à 3,000 kilogrammes; non pas que la fabrication nationale ait bénéficié de la différence, mais uniquement parce que la consommation a abandonné l'article de soie, relativement cher, pour un autre de meilleur prix, celui de fil ou de coton.

La situation de la bonneterie proprement dite est heureusement différente, et si nous entrons dans le détail de ses importations, nous verrons que celle des articles de coton (et nous comprenons ici ceux de fil) est tombée de 82,000 à 47,000 kilogrammes; celle des articles de laine, de 90,000 à 51,000 kilogrammes; celle de soie, enfin, de 15,000 à 9,000 kilogrammes, soit 30 p. 100.

La situation de la bonneterie proprement dite, à l'importation, a donc toujours été satisfaisante; celle de la ganterie a été, au contraire, toujours précaire.

Quant à nos fournisseurs du dehors, nous les trouvons pour la ganterie de coton en Allemagne, pour celle de laine en Allemagne aussi et quelque peu en Angleterre, pour celle de soie en Allemagne encore. Les tissus en pièces nous sont fournis en toutes matières par l'Allemagne et quelque peu par l'Angleterre.

L'Allemagne, enfin, est notre principal fournisseur des articles ordinaires de bonneterie; l'Angleterre et la Suisse ont cependant une prédominance marquée, la première dans quelques articles de laine, la Suisse dans certains articles de soie, la chemisette dite *suisse* principalement.

Tous les prix, enfin, et dans tous les articles, ont baissé très sensiblement dans ces dix dernières années, mais ceux de la laine ont été particulièrement atteints. En bloc, la valeur moyenne du kilogramme de bonneterie importée était, en 1889, de 21 fr. 21; elle est tombée, en 1889, à 15 fr. 65, et, si nous différencions la ganterie de la bonneterie proprement dite, le kilogramme de ganterie et celui de bonneterie, qui étaient évalués, en 1892, à 27 fr. 82 et 16 fr. 52, ne le sont plus, en 1899, qu'à 17 fr. 32 et 13 fr. 56.

Exportation. — Les données de l'exportation sont plus intéressantes si on considère l'importance des chiffres auxquels elles se rapportent; malheureusement, elles sont en même temps moins réconfortantes : elles se résument en quelques lignes et en quelques chiffres.

En 1889, les exportations générales de la bonneterie s'élevaient à 2,960,000 kilogrammes pour un total de 47 millions. Elles montaient encore, en 1890, à 3,136,000 kilogrammes, dépassant en valeur la somme de 47 millions; mais, décroissant très sensiblement jusqu'en 1894, reprenant quelque peu en 1895, elles retombent encore et arrivent au plus bas en 1898, avec 1,893,000 kilogrammes pour 17,200,000 francs. L'année 1899 a marqué une reprise notable avec 2,575,000 kilogrammes pour 23,600,000 francs.

Si nous séparons encore la ganterie de la bonneterie proprement dite, nous trouvons pour la première des chiffres presque insignifiants et qui vont toujours en diminuant : il ne saurait en être autrement en présence de la prépondérance de la ganterie allemande qui, peu à peu, a accaparé les marchés du monde entier. Nous exportions, en effet, 33,000 kilogrammes de ganterie en 1892; nous n'en expédions plus, en 1896, que 4,000; ce chiffre est remonté à vrai dire, en 1899, à 13,000 kilogrammes; mais quelle disproportion, si nous le rapprochions de celui des Allemands!

Quant à la bonneterie proprement dite, son chiffre d'affaires qui s'élevait, en 1892, à 2,300,000 kilogrammes pour 29,800,000 francs, était tombé, en 1898, à 1,880,000 kilogrammes pour 17 millions. Il s'est vigoureusement relevé en 1899, avec 2,575,000 kilogrammes pour 23,600,000 francs.

Il est intéressant de remarquer que la chute avait été plus considérable en valeur qu'en poids. Le kilogramme de bonneterie exportée, qui valait en effet 12 fr. 45 en 1892, n'était plus compté en 1898 que 9 francs, soit 36 p. 100 de baisse; les poids avaient baissé de 2,328,525 à 1,887,563 kilogrammes, soit 440,962 kilogrammes, ou seulement 18 p. 100.

Des trois branches enfin de la bonneterie de coton, de laine ou de soie, celle de la laine a été particulièrement atteinte. De 719,000 kilogrammes en 1892, elle est tombée à 254,000 en 1898 avec 55 p. 100 de perte; le coton s'est au contraire maintenu,

gagnant plutôt quelques milliers de kilogrammes en 1898 sur 1892. La soie n'a pas été plus favorisée que la laine : elle n'a exporté, en 1898, que 6,000 kilogrammes au lieu de 10,000 kilogrammes en 1892, perdant ainsi 40 p. 100.

En résumé, la période 1892-1899 n'a pas été favorable aux affaires d'exportation de la bonneterie. Les articles de laine et de soie ont perdu tout à la fois en poids et en somme; ceux de coton qui, heureusement, donnent lieu au plus fort chiffre d'affaires, n'ont perdu qu'en somme, ils ont maintenu, plutôt majoré leur poids. Or, si on réfléchit que les moyens de production ont très sensiblement augmenté pendant les dix dernières années, qu'un certain nombre de métiers qui travaillaient pour la laine ont été reportés sur le coton, que les marchés étrangers ont peu ou point augmenté leurs demandes dans l'article, il faut nécessairement conclure à une augmentation très notable de la consommation intérieure.

Celle-ci a été favorisée d'ailleurs par d'autres causes, surtout par la baisse de prix de la marchandise, que nous avons trouvée chiffrée dans les affaires d'exportation, mais qui a peut-être été plus considérable encore dans celles de l'intérieur. Le fabricant a pu y faire face par la réduction de prix de la matière première, par des baisses de façon qui touchaient plutôt au prix à la pièce qu'au salaire de l'ouvrier, par une meilleure utilisation de ses frais généraux en raison d'une production plus intense, enfin et surtout par un abandon notable de ses bénéfices.

La plus grande consommation est résultée aussi d'une baisse de qualité entraînant une usure plus rapide. Forcé par le prix, le fabricant a employé des matières plus communes; le temps est loin où le type du bas de grande consommation était celui de maille forte en cinq ou six fils; on veut aujourd'hui une maille plus fine, qui ne grossit pas la jambe; le bas se fait aussi en deux fils, parfois en un seul fil. Il valait, enfin, 2 fr. 50 la paire autrefois, on le paye aujourd'hui 0 fr. 65. Il ne vaut pas la peine qu'on le *ravaude*, on le jette.

En résumé, nous avions laissé la bonneterie, en 1889, à un point culminant de son histoire. Elle avait grandi, progressé à pas de géant, de 1870 à 1890. De 1890 à 1900, elle a maintenu ses positions, elle les a même consolidées. En tous cas, elle ne peut songer, pour le moment du moins, à demander plus à la consommation locale. Son avenir dépend donc des débouchés qu'elle saura trouver ou augmenter au dehors. De grands et profitables efforts ont été faits en ce sens, mais on peut plus encore. Les voies sont ouvertes : nos fabricants doivent y marcher plus résolument que jamais.

Tableau n° 1. — Bonneterie de coton.

IMPORTATION.

(Les poids indiqués sont au net, déduction faite de l'emballage.)

Années.	Ganterie (A).			Tissus en pièces (B).			Autres objets, y compris les vêtements (C).			Articles brodés (D).			Totaux des colonnes A et B.		Totaux des colonnes C et D.	
	Poids.	Prix au kilogramme.	Sommes.	Poids.	Prix au kilogramme.	Sommes.	Poids.	Prix au kilogramme.	Sommes.	Poids.	Prix au kilogramme.	Sommes.	Poids.	Sommes.	Poids.	Sommes.
	kilogr.	francs.	francs.	kilogr.	francs.	francs.	kilogr.	fr. c.	francs.	kilogr.	francs.	francs.	kilogr.	francs.	kilogr.	francs.
1899.....	56,141	23	1,291,243	48,880	10	488,800	41,629	9 00	374,661	2,657	14	37,198	105,025	1,780,043	44,286	411,859
1898.....	48,501	23	1,115,523	29,368	10	293,680	44,308	9 00	398,772	2,894	14	40,516	77,869	1,409,203	47,202	439,288
1897.....	41,431	25	1,035,775	22,610	10	226,100	53,855	9 00	484,695	1,972	14	27,608	64,041	1,261,875	55,827	512,303
1896.....	47,919	30	1,437,570	38,583	10	385,830	51,657	9 50	490,742	1,759	15	26,385	86,502	1,823,400	53,416	517,127
1895.....	26,356	35	922,460	33,250	11	365,750	45,507	9 50	432,316	2,167	15	32 505	59,606	1,288,210	47,674	464,821
1894.....	25,627	29	743,183	33,354	9	300,186	56,723	10 50	595,592	2,554	17	43,418	58,981	1,043,369	59,277	639,010
1893.....	24,343	30	730,290	37,825	8	392,600	44,905	11 00	539,594	2,827	17	48,059	62,168	1,032,890	51,881	587,653
1892.....	26,394	27	712,638	23,596	12	278,352	65,528	11 00	720,808	3,710	17	63,070	49,590	990,990	69,238	783,878

TOUS GENRES RÉUNIS SUIVANT L'ANCIENNE CLASSIFICATION.

1891.....	184,656	15 00	2,769,840
1890.....	136,986	17 00	2,328,762
1889.....	168,741	14 00	2,362,374

Tableau n° 2. — Bonneterie de fil (tous genres).

IMPORTATION.

ANNÉES.	POIDS.	VALEUR au KILOGRAMME.	SOMMES.
	kilogrammes.	fr. c.	francs.
1899	278	11 50	3,197
1898	195	11 50	2,243
1897	192	11 00	2,112
1896	453	11 50	5,210
1895	490	16 00	7,840
1894	404	12 00	4,848
1893	129	12 00	1,548
1892	1,654	8 00	13,232
1891	//	//	//
1890	//	//	//
1889	//	//	//

Tableau n° 3. — Bonneterie de laine.

IMPORTATION.

(Les poids sont indiqués au net, déduction faite de la tare d'emballage.)

ANNÉES.	GANTERIE (A).			TISSUS EN PIÈCES (B).			AUTRES OBJETS, Y COMPRIS LES VÊTEMENTS (C).			ARTICLES BRODÉS (D).			TOTAUX DES COLONNES A ET B.		TOTAUX DES COLONNES C ET D.	
	POIDS.	PRIX au KILOGRAMME.	SOMMES.	POIDS.	PRIX au KILOGRAMME.	SOMMES.	POIDS.	PRIX au KILOGRAMME.	SOMMES.	POIDS.	PRIX au KILOGRAMME.	SOMMES.	POIDS.	SOMMES.	POIDS.	SOMMES.
	kilogr.	fr. c.	francs.	kilogr.	fr. c.	francs.	kilogr.	fr. c.	francs.	kilogr.	francs.	francs.	kilogr.	francs.	kilogr.	francs.
1899.....	30,327	14 50	439,742	17,927	8 75	156,861	51,390	12 00	616,680	569	21	11,949	48,254	596,603	51,959	628,629
1898.....	28,547	14 50	413,932	14,805	8 50	125,843	58,225	11 50	669,588	489	21	10,269	43,352	539,775	58,714	679,857
1897.....	22,786	13 50	307,611	8,274	7 50	62,055	58,479	10 50	614,030	779	21	16,359	31,060	369,666	59,258	630,389
1896.....	24,396	13 50	353,742	13,904	8 50	113,164	63,746	12 00	764,952	982	23	22,586	38,300	466,906	64,728	787,538
1895.....	18,102	14 50	262,479	8,938	8 50	75,973	74,459	12 00	893,508	973	23	22,379	27,040	338,452	75,432	915,887
1894.....	10,401	14 50	150,815	8,201	8 50	69,709	66,365	13 00	862,745	1,509	25	37,725	18,602	220,524	67,874	900,470
1893.....	9,324	15 00	139,860	8,947	9 00	80,973	83,184	14 00	1,164,576	1,107	26	28,782	18,321	220,833	84,291	1,193,358
1892.....	7,953	15 00	119,295	14,008	10 00	140,080	88,111	16 00	1,409,776	1,985	30	59,550	21,961	259,375	90,096	1,469,326

TOUS GENRES RÉUNIS SUIVANT L'ANCIENNE CLASSIFICATION.

1891.....	171,972	20 00	3,439,440
1890.....	156,120	21 00	3,278,520
1889.....	187,707	20 50	3,847,993

Tableau n° 4. — Bonneterie de soie.

IMPORTATION.

(Les poids indiqués sont au net, déduction faite de la tare d'emballage.)

Années.	Ganterie (a).			Tissus en pièces (b).			Autres objets, y compris les vêtements (c).			Articles brodés (d).			Totaux des colonnes A et B.		Totaux des colonnes C et D.	
	Poids.	Prix au kilogramme.	Sommes.	Poids.	Prix au kilogramme.	Sommes.	Poids.	Prix au kilogramme.	Sommes.	Poids.	Prix au kilogramme.	Sommes.	Poids.	Sommes.	Poids.	Sommes.
	kilogr.	francs.	francs.	kilogr.	francs.	francs.	kilogr.	francs.	francs.	kilogr.	francs.	francs.	kilogr.	francs.	kilogr.	francs.
1899.....	3.094	70	216,580	1,778	60	106,680	9,598	40 00	383,920	261	57	14,877	4,872	323,260	9,859	398,795
1898.....	2,738	67	183,446	1,990	57	113,430	10,133	35 00	354,655	438	55	21,900	4,728	296,876	10,571	376,557
1897.....	2,621	67	175,607	4,053	57	231,021	11,120	37 00	411,440	593	50	29,650	6,674	406,628	11,713	441,090
1896.....	4,179	70	292,530	5,118	60	307,080	12,004	40 00	480,160	450	52	23,400	9,297	599,610	12,454	503,560
1895.....	4,295	94	403,730	3,329	74	246,346	12,698	35 00	444,430	436	60	26,160	7,624	650,076	13,134	470,590
1894.....	3,837	90	345,330	2,177	70	152,390	14,520	35 00	508,200	333	60	19,980	6,014	497,720	14,853	528,180
1893.....	3,816	100	381,600	1,866	80	149,850	15,445	37 00	571,465	444	65	28,860	5,682	531,450	15,889	600,325
1892.....	6,860	120	823,200	1,873	90	168,570	14,210	40 50	518,400	1,126	70	78,820	8,733	991,770	15,336	647,220

TOUS GENRES RÉUNIS SUIVANT FABRICATION.

1891.....	24,270	80 00	1,941,600
1890.....	18,878	98 00	1,850,044
1889.....	17,850	98 00	1,749,300

Tableau n° 5. — Totalisation des importations en poids et en sommes :

1° de la ganterie et des tissus en pièces, en coton, laine, soie;
2° des autres objets y compris les vêtements et des articles brodés en coton, fil, laine, soie.

Années.	Désignation.		Poids.	Sommes.
			kilogr.	francs.
1899	Ganterie et tissus en pièces	Coton	105,025	1,780,043
		Laine	48,254	596,633
		Soie	4,872	323,260
	Totaux		158,151	2,699,906
	Autres objets, y compris les vêtements et articles brodés	Coton	44,286	411,859
		Fil	278	3,197
		Laine	51,959	628,629
		Soie	9,859	398,797
	Totaux		106,382	1,442,482
1898	Ganterie et tissus en pièces	Coton	77,869	1,409,203
		Laine	43,352	539,775
		Soie	4,728	296,876
	Totaux		125,949	2,245,854
	Autres objets, y compris les vêtements et articles brodés	Coton	47,202	439,288
		Fil	195	2,243
		Laine	58,614	679,857
		Soie	10,571	376,555
	Totaux		116,582	1,497,943
1897	Ganterie et tissus en pièces	Coton	64,041	1,261,875
		Laine	31,060	369,666
		Soie	6,674	406,428
	Totaux		101,775	2,038,169
	Autres objets, y compris les vêtements et articles brodés	Coton	55,827	512,303
		Fil	192	2,112
		Laine	59,258	630,389
		Soie	11,713	441,090
	Totaux		126,990	1,585,894

ANNÉES.	DÉSIGNATION.		POIDS.	SOMMES.
			kilogr.	francs.
1896	Ganterie et tissus en pièces	Coton	86,502	1,723,400
		Laine	38,300	466,906
		Soie	9,297	599,610
	Totaux		134,099	2,889,916
	Autres objets, y compris les vêtements et articles brodés	Coton	53,416	517,127
		Fil	453	5,210
		Laine	64,728	787,538
		Soie	12,454	503,560
	Totaux		131,051	1,813,435
1895	Ganterie et tissus en pièces	Coton	59,606	1,288,210
		Laine	27,040	338,452
		Soie	7,624	650,076
	Totaux		94,270	2,276,738
	Autres objets, y compris les vêtements et articles brodés	Coton	47,674	464,821
		Fil	490	7,840
		Laine	75,432	915,887
		Soie	13,134	450,590
	Totaux		136,730	1,839,138
1894	Ganterie et tissus en pièces	Coton	58,981	1,043,369
		Laine	18,602	220,524
		Soie	6,014	497,720
	Totaux		83,597	1,761,613
	Autres objets, y compris les vêtements et articles brodés	Coton	59,277	639,010
		Fil	404	4,848
		Laine	67,874	900,470
		Soie	14,853	528,180
	Totaux		142,408	2,072,508
1893	Ganterie et tissus en pièces	Coton	62,168	1,032,890
		Laine	18,321	220,833
		Soie	5,682	531,490
	Totaux		86,171	1,785,213

ANNÉES.	DÉSIGNATION.		POIDS.	SOMMES.
			kilogr.	francs.
1893	Autres objets, y compris les vêtements et articles brodés	Coton	51,881	587,653
		Fil	129	1,548
		Laine	84,291	1,193,358
		Soie	15,889	600,325
	Totaux		152,190	2,382,884
1892	Ganterie et tissus en pièces	Coton	49,590	990,990
		Laine	21,961	259,375
		Soie	8,773	991,770
	Totaux		80,284	2,242,135
	Autres objets, y compris les vêtements et articles brodés	Coton	69,238	783,878
		Fil	1,654	13,232
		Laine	90,096	1,469,326
		Soie	15,336	647,220
	Totaux		176,324	2,913,656
1891	Bonneterie tous genres (ancienne classification)	Coton	184,656	2,769,840
		Fil	"	"
		Laine	171,972	3,439,440
		Soie	24,270	1,941,600
	Totaux		380,898	8,150,880
1890	Bonneterie tous genres (ancienne classification)	Coton	136,986	2,328,762
		Fil	"	"
		Laine	156,120	3,278,520
		Soie	18,878	1,850,044
	Totaux		313,984	7,457,326
1889	Bonneterie tous genres (ancienne classification)	Coton	168,741	2,362,374
		Fil	"	"
		Laine	187,707	3,847,993
		Soie	17,850	1,749,300
	Totaux		374,298	7,959,667

Tableau n° 6. — Importations générales de la bonneterie.

ANNÉES.	DÉSIGNATION.	POIDS.	SOMMES.
		kilogr.	francs.
1899.....	Ganterie et tissus en pièces.....	158,151	2,699,906
	Autres objets, y compris les vêtements et articles brodés.....	106,382	1,442,482
	Totaux.....	264,533	4,142,388
1898.....	Ganterie et tissus en pièces.....	125,949	2,845,854
	Autres objets, y compris les vêtements et articles brodés.....	116,582	1,497,943
	Totaux.....	242,531	4,343,797
1897.....	Ganterie et tissus en pièces.....	101,775	2,038 169
	Autres objets, y compris les vêtements et articles brodés.....	126,990	1,585,894
	Totaux.....	228,765	3,624,063
1896.....	Ganterie et tissus en pièces.....	134,099	2,889,916
	Autres objets, y compris les vêtements et articles brodés.....	131,051	1,813,435
	Totaux.....	265,150	4,703,351
1895.....	Ganterie et tissus en pièces.....	94,270	2,276,738
	Autres objets, y compris les vêtements et articles brodés.....	136,730	1,839,138
	Totaux.....	231,000	4,115,876
1894.....	Ganterie et tissus en pièces.....	83,957	1,761,613
	Autres objets, y compris les vêtements et articles brodés.....	142,408	2,072,508
	Totaux.....	226,005	3,834,121
1893.....	Ganterie et tissus en pièces.....	80,171	1,785,213
	Autres objets, y compris les vêtements et articles brodés.....	152,190	2,382,884
	Totaux.....	238,361	4,168,097
1892.....	Ganterie et tissus en pièces.....	80,284	2,242,135
	Autres objets, y compris les vêtements et articles brodés.....	176,384	2,913,656
	Totaux.....	256,608	5,155,791
1891.....	Ganterie et tous objets réunis (ancienne classification).....	380,898	8,150,880
1890.....	Ganterie et tous objets réunis (ancienne classification).....	313,984	7,457,326
1889.....	Ganterie et tous objets réunis (ancienne classification).....	374,298	7,959,667

Tableau n° 7. — Importation en poids et par pays d'origin

C

PAYS D'ORIGINE.	1900.	1899.	1898.	1897.	1896.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
					GA
Allemagne	"	55,761	48,127	41,223	47,524
Angleterre	"	"	"	"	"
Autres pays étrangers	"	380	374	208	395
Totaux	"	56,141	48,501	41,431	47,919
					TISSUS
Angleterre	"	6,915	4,663	1,789	4,974
Allemagne	"	41,669	24,393	20,324	33,068
Suisse	"	281	254	304	505
Autres pays étrangers	"	15	58	193	36
Totaux	"	48,880	29,368	22,610	38,583
					AUTRES OBJETS, Y COMPRIS
Angleterre	"	1,664	2,801	2,628	3,117
Allemagne	"	24,324	26,776	35,935	32,871
Pays-Bas	"	179	517	358	"
Belgique	"	1,018	877	1,642	"
Suisse	"	2,366	2,135	2,014	2,721
Espagne	"	268	756	226	386
Italie	"	853	482	512	610
Zone franche et autres pays étrangers	"	10,928	9,955	10,464	11,306
Colonies françaises et autres pays de protectorat	"	58	9	76	646
Totaux	"	41,629	44,308	53,855	51,657
					ARTICLES
Angleterre	"	774	780	714	622
Allemagne	"	1,850	2,054	1,148	973
Autres pays étrangers	"	33	60	110	164
Totaux	"	2,657	2,894	1,972	1,759

DES DIVERSES CATÉGORIES DES ARTICLES DE BONNETERIE.

TON.

1895.	1894.	1893.	1892.	1891.	1890.	1889.
kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
TERIE.						
26,045	25,131	24,117	25,503			
242	125	//	88			
69	371	226	803			
26,356	25,627	24,343	26,394			
EN PIÈCES.						
6,330	5,823	2,743	10,684			
26,768	27,453	34,966	10,898			
55	28	//	1,210			
97	50	116	404			
33,250	33,354	37,825	23,196			
LES VÊTEMENTS.				TOUS GENRES RÉUNIS SUIVANT L'ANCIENNE CLASSIFICATION.		
3,315	2,307	6,216	7,654	32,209	31,045	38,305
25,058	36,690	33,496	51,150	135,452	92,628	122,687
//	//	2	4	3	1,056	2
//	//	299	515	//	//	1,179
2,619	3,279	6,609	4,343	10,220	9,936	5,387
164	471	199	89	307	566	280
//	//	424	391	398	545	//
14,351	13,976	1,809	1,382	7	1,210	901
//	//	//	//	//	//	//
45,507	56,723	49,054	65,528	184,656	136,986	168,741
BRODÉS.						
868	701	617	737			
1,074	1,724	1,956	2,678			
225	129	254	295			
2,167	2,554	2,827	3,710			

IMPRIMERIE NATIONALE.

Tableau n° 8. — Importation en poids et par pays d'origin

LA

PAYS D'ORIGINE.	1900.	1899.	1898.	1897.	1896.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
					GA'
Angleterre	//	3,690	3,922	5,025	7,405
Allemagne	//	26,421	24,540	17,527	16,830
Autres pays étrangers	//	216	85	234	161
Totaux	//	30,327	28,547	22,786	24,396
					TISSUS
Angleterre	//	1,287	1,360	1,307	7,057
Allemagne	//	16,493	13,360	6,735	6,796
Suisse	//	53	76	//	//
Autres pays étrangers	//	94	9	232	51
Totaux	//	17,927	14,805	8,274	13,904
					AUTRES OBJETS, Y COMPRIS
Angleterre	//	26,693	29,351	27,147	32,820
Allemagne	//	7,448	8,955	11,267	14,334
Belgique	//	316	480	625	728
Suisse	//	1,251	1,539	1,435	2,066
Espagne	//	92	//	101	153
Italie	//	//	444	//	507
Autriche	//	//	//	//	//
Autres pays étrangers et zone franche	//	14,902	17,396	17,802	12,511
Colonies françaises et autres pays de protectorat	//	288	10	112	627
Totaux	//	51,390	58,125	58,479	63,746
					ARTICLES
Angleterre	//	264	280	347	487
Allemagne	//	284	156	397	450
Autres pays étrangers	//	21	53	35	45
Totaux	//	569	489	779	982

DES DIVERSES CATÉGORIES DES ARTICLES DE BONNETERIE. (Suite.)

NE.

1895.	1894.	1893.	1892.	1891.	1890.	1889.
kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
TERIE.						
6,069	3,331	2,638	1,741			
11,853	6,840	6,023	6,212			
180	230	663	"			
18,102	10,401	9,324	7,953			
EN PIÈCES.						
5,882	4,664	6,098	6,826			
2,819	3,163	2,527	5,894			
"	68	"	"			
237	306	372	1,288			
8,938	8,201	8,997	14,008			
				TOUS GENRES RÉUNIS SUIVANT L'ANCIENNE CLASSIFICATION.		
LES VÊTEMENTS.						
38,433	34,462	31,453	31,004	64,056	59,146	63,521
20,829	20,413	41,378	48,615	89,519	84,368	104,548
689	665	921	"	802	1,624	2,442
1,633	1,791	7,146	6,235	16,303	9,765	15,664
"	"	"	49	243	131	189
353	324	305	489	579	450	687
1,919	"	"	"	"	308	89
10,603	8,710	1,981	1,719	470	328	567
"	"	"	"	"	"	"
74,459	66,365	83,184	88,111	171,972	156,120	187,707
BRODÉS.						
286	"	"	"			
614	973	725	1,624			
73	536	382	361			
973	1,509	1,107	1,985			

Tableau n° 9. — Importation en poids et par pays d'origine

SOIE ET BOURRE

PAYS D'ORIGINE.	1900.	1899.	1898.	1897.	1896.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
					GAZ
Allemagne	//	3,005	2,503	2,334	3,733
Angleterre	//	//	213	225	428
Autres pays étrangers	//	89	22	62	18
Totaux	//	3,094	2,738	2,621	4,179
					TISSUS
Allemagne	//	//	588	1,377	3,050
Angleterre	//	1,537	1,396	1,679	893
Suisse	//	//	//	993	1,175
Autres pays étrangers	//	241	6	4	//
Totaux	//	1,778	1,990	4,053	5,118
					AUTRES OBJETS, Y COMPRIS
Angleterre	//	1,137	811	728	1,139
Allemagne	//	1,616	1,756	2,043	2,563
Suisse	//	6,760	7,469	7,878	8,174
Italie	//	29	34	//	40
Autres pays étrangers	//	56	63	111	88
Totaux	//	9,598	10,133	11,120	12,004
					ARTICLES
Angleterre	//	96	214	90	115
Allemagne	//	110	125	290	23
Suisse	//	52	90	210	296
Autres pays étrangers	//	3	9	3	16
Totaux	//	261	438	593	450

DES DIVERSES CATÉGORIES DES ARTICLES DE BONNETERIE. (Suite.)

DE SOIE.

1895.	1894.	1893.	1892.	1891.	1890.	1889.
kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
TERIE.						
3,830	3,417	3,436	6,596			
455	//	//	//			
10	420	380	264			
4,295	3,837	3;816	6,860			
EN PIÈCES.						
1,070	//	640	763			
2,064	1,781	1,079	763			
181	120	//	//			
10	276	147	347			
3,329	2,177	1,866	1,873			
LES VÊTEMENTS.				TOUS GENRES RÉUNIS SUIVANT L'ANCIENNE CLASSIFICATION.		
654	817	562	2,083	2,399	3,321	1,914
3.196	3,243	1,047	3,204	16,030	10,851	9,120
8,696	10,335	10,720	8,770	5,733	4,307	6,678
30	25	30	37	//	//	5
122	100	86	116	108	399	133
12,698	14,520	15,445	14,210	24,270	18,878	17,850
BRODÉS.						
180	120	//	//			
32	//	103	305			
215	151	250	749			
9	62	91	72			
436	333	444	1,126			

Tableau n° 10. — Bonneterie de coton.

EXPORTATION.

(Les poids indiqués sont au net, déduction faite de l'emballage.)

Années.	Ganterie (A).			Tissus en pièces (B).			Autres objets, y compris les vêtements (C).			Articles brodés (D).			Totaux des colonnes B, C, D.	
	Poids.	Prix du kilogramme.	Sommes.	Poids.	Prix du kilogramme.	Sommes.	Poids.	Prix du kilogramme.	Sommes.	Poids.	Prix du kilogramme.	Sommes.	Poids.	Sommes.
	kilogr.	francs.	francs.	kilogr.	fr. c.	francs.	kilogr.	fr. c.	francs.	kilogr.	francs.	francs.	kilogr.	francs.
1899.....	7,118	40	284,720	328,216	4 00	1,312,864	1,902,273	9 00	17,120,457	3,058	18	55,044	2,233,547	18,488,365
1898.....	3,432	40	137,280	314,486	4 00	1,257,944	1,303,685	9 00	11,733,165	3,260	18	58,680	1,621,431	13,049,789
1897.....	5,860	40	234,400	243,170	4 75	1,155,058	1,448,183	8 50	12,309,556	3,154	18	56,772	1,694,507	13,521,386
1896.....	1,998	40	79,920	432,324	5 00	2,161,620	1,923,864	9 00	17,314,776	4,388	19	83,372	2,360,576	19,559,768
1895.....	2,541	40	101,640	848,179	4 85	4,113,668	1,577,178	9 00	14,194,602	549	22	12,078	2,425,906	18,320,348
1894.....	7,721	40	308,840	670,866	5 50	3,689,763	1,136,834	10 00	11,368,340	906	25	22,650	1,808,606	15,080,753
1893.....	24,852	40	994,080	665,608	6 00	3,993,648	1,077,624	10 00	10,776,240	551	25	13,775	1,743,783	14,783,663
1892.....	9,932	46	456,872	493,544	7 00	3,454,808	1,099,036	10 00	10,990,360	5,471	25	136,775	1,598,051	14,581,943

TOUS GENRES RÉUNIS SUIVANT L'ANCIENNE CLASSIFICATION.

1891.....	1,833,537	11 00	20,168,907
1890.....	2,280,733	11 30	25,772,283
1889.....	2,195,472	12 50	27,443,400

Tableau n° 11. — Bonneterie de fil (tous genres).

EXPORTATION.

ANNÉES.	POIDS.	VALEUR du KILOGRAMME.	SOMMES.
	kilogrammes.	fr. c.	francs.
1899	1,246	13 50	16,821
1898	5,790	13 50	78,165
1897	7,115	12 50	88,938
1896	9,356	13 00	121,628
1895	3,070	14 00	42,980
1894	2,135	15 00	32,025
1893	2,339	15 00	35,085
1892	1,367	13 50	18,455
1891	665	13 50	8,978
1890	499	14 50	7,236
1889	834	14 50	12,093

Tableau n° 12. — Bonneterie de laine.

EXPORTATION.

(Les poids sont indiqués au net, déduction faite de l'emballage.)

Années.	Ganterie (A).			Tissus en pièces (B).			Autres objets, y compris les vêtements (C).			Articles brodés (D).			Totaux des colonnes B, C, D.	
	Poids.	Prix du kilogramme.	Sommes.	Poids.	Prix du kilogramme.	Sommes.	Poids.	Prix du kilogramme.	Sommes.	Poids.	Prix du kilogramme.	Sommes.	Poids.	Sommes.
	kilogr.	fr. c.	francs.	kilogr.	fr. c.	francs.	kilogr.	fr. c.	francs.	kilogr.	fr. c.	francs.	kilogr.	francs.
1899.....	6,306	13 00	81,978	9,427	7 50	70,703	312,808	13 50	4,222,908	8	22 50	180	322,243	4,293,791
1898.....	991	13 00	12,883	8,446	7 50	63,345	244,833	13 50	3,305,246	1,281	22 50	28,823	254,560	3,397,414
1897.....	2,883	12 00	34,596	22,625	6 75	152,719	253,378	12 60	3,192,563	399	22 50	8,978	276,402	3,354,260
1896.....	1,670	13 00	21,710	9,390	7 50	70,426	367,755	14 00	5,148,570	41	25 00	1,025	377,186	5,220,021
1895.....	5,909	13 00	76,817	24,959	7 50	187,193	453,207	14 50	6,571,502	13	25 00	325	478,179	6,759,020
1894.....	2,664	13 50	35,964	12,048	8 50	102,408	439,360	16 00	7,029,760	4	27 00	108	451,412	7,132,276
1893.....	3,860	14 00	54,040	22,113	9 00	199,017	519,466	17 00	8,830,922	59	28 00	1,652	541,638	9,031,591
1892.....	23,270	15 00	349,050	123,342	10 00	1,233,420	590,309	20 00	11,806,180	5,408	30 00	161,240	719,059	13,201,840
TOUS GENRES RÉUNIS SUIVANT L'ANCIENNE CLASSIFICATION.														
1891.....							780 198	21 50	16,774,257					
1890.....							838,483	22 50	18,865,868					
1889.....							750,631	22 00	16,513,882					

Tableau n° 13. — Bonneterie de soie.

EXPORTATION.

(Les poids sont indiqués au net, déduction faite de l'emballage.)

Années.	Ganterie (A).			Tissus en pièces (B).			Autres objets, y compris les vêtements (C).			Articles brodés (D).			Totaux des colonnes B, C, D.	
	Poids.	Prix du kilogramme.	Sommes.	Poids.	Prix du kilogramme.	Sommes.	Poids.	Prix du kilogramme.	Sommes.	Poids.	Prix du kilogramme.	Sommes.	Poids.	Sommes.
	kilogr.	francs.	francs.	kilogr.	francs.	francs.	kilogr.	francs.	francs.	kilogr.	francs.	francs.	kilogr.	francs.
1899.....	4	89	356	30	65	1,950	4,885	86	420,110	236	130	30,680	5,151	452,740
1898.....	1,033	85	87,805	88	70	6,160	5,679	80	452,720	35	120	4,200	5,782	463,080
1897.....	496	85	42,160	164	70	11,480	4,341	75	325,575	202	105	21,210	4,707	358,265
1896.....	622	85	52,870	207	70	14,490	4,944	75	370,800	31	105	3,255	5,182	388,545
1895.....	347	100	34,700	338	74	25,012	6,220	105	653,100	3	110	331	6,561	678,442
1894.....	66	96	6,336	473	70	33,110	2,906	100	290,600	249	104	25,896	3,628	349,596
1893.....	204	112	22,848	188	86	16,168	13,105	106	1,389,130	31	120	3,720	13,324	1,409,018
1892.....	307	120	36,840	142	90	12,780	9,536	120	1,144,320	370	140	51,800	10,048	1,208,900
Tous genres réunis suivant l'ancienne classification.														
1891.....							4,858	130	582,960					
1890.....							16,397	145	2,377,565					
1889.....							14,004	145	2,030,580					

Tableau n° 14. — Totalisation des exportations en poids et en sommes :

1° de la ganterie en coton, laine et soie;
2° des tissus en pièces, des autres objets, y compris les vêtements, et des articles brodés en coton, fil, laine et soie.

Années.	Désignation.		Poids.	Sommes.
			kilogr.	francs.
1899	Ganterie	Coton	7,118	284,720
		Laine	6,306	81,978
		Soie	4	356
	Totaux		13,428	367,054
	Tissus en pièces et autres objets, y compris les vêtements et articles brodés	Coton	2,233,547	18,488,365
		Fil	1,246	16,821
		Laine	322,143	4,293,791
		Soie	5,151	452,740
	Totaux		2,562,187	23,251,717
1898	Ganterie	Coton	3,432	137,280
		Laine	991	12,883
		Soie	1,033	87,805
	Totaux		5,456	237,968
	Tissus en pièces et autres objets, y compris les vêtements et articles brodés	Coton	1,621,431	13,049,789
		Fil	5,590	78,165
		Laine	254,560	3,397,414
		Soie	5,782	463,080
	Totaux		1,887,563	16,988,448
1897	Ganterie	Coton	5,860	234,400
		Laine	2,883	34,596
		Soie	496	42,160
	Totaux		9,239	311,156
	Tissus en pièces et autres objets, y compris les vêtements et articles brodés	Coton	1,694,507	13,521,386
		Fil	7,115	88,938
		Laine	276,402	3,354,260
		Soie	4,707	358,265
	Totaux		1,982,731	17,322,849

ANNÉES.	DÉSIGNATION.		POIDS.	SOMMES.
			kilogr.	francs.
1896	Ganterie	Coton	1,998	79,920
		Laine	1,670	21,710
		Soie	622	52,870
	Totaux		4,290	154,500
	Tissus en pièces et autres objets, y compris les vêtements et articles brodés	Coton	2,360,576	19,559,768
		Fil	9,356	121,628
		Laine	377,186	5,220,021
		Soie	5,182	388,555
	Totaux		2,752,300	25,289,962
1895	Ganterie	Coton	2,541	101,650
		Laine	5,909	76,817
		Soie	347	34,700
	Totaux		8,797	213,157
	Tissus en pièces et autres objets, y compris les vêtements et articles brodés	Coton	2,425,906	18,320,348
		Fil	3,070	42,980
		Laine	478,179	6,759,020
		Soie	6,561	678,442
	Totaux		2,913,716	25,800,790
1894	Ganterie	Coton	7,721	308,840
		Laine	2,664	35,964
		Soie	66	6,336
	Totaux		10,451	351,140
	Tissus en pièces et autres objets, y compris les vêtements et articles brodés	Coton	1,808,606	15,080,753
		Fil	2,135	32,025
		Laine	451,412	7,132,276
		Soie	3,628	349,596
	Totaux		2,265,781	22,594,650
1893	Ganterie	Coton	24,852	994,080
		Laine	3,860	54,040
		Soie	204	22,848
	Totaux		28,916	1,070,968

ANNÉES.	DÉSIGNATION.		POIDS.	SOMMES.
			kilogr.	francs.
1893	Tissus en pièces et autres objets, y compris les vêtements et articles brodés	Coton	1,743,783	14,783,663
		Fil	2,339	35,085
		Laine	541,638	9,031,591
		Soie	13,324	1,409,018
	Totaux		2,301,084	25,259,357
1892	Ganterie	Coton	9,932	456,872
		Laine	23,272	349,050
		Soie	307	36,840
	Totaux		33,509	842,762
	Tissus en pièces et autres objets, y compris les vêtements et articles brodés	Coton	1,598,051	14,581,943
		Fil	1,367	18,455
		Laine	719,059	13,201,840
		Soie	10,048	1,208,900
	Totaux		2,328,525	29,011,138
1891	Bonneterie tous genres (ancienne classification)	Coton	1,833,537	20,168,907
		Fil	665	8,978
		Laine	780,198	16,774,257
		Soie	4,858	582,960
	Totaux		2,619,258	37,535,102
1890	Bonneterie tous genres (ancienne classification)	Coton	2,280.733	25,772,283
		Fil	499	7,236
		Laine	838,483	18,865,868
		Soie	16,397	2,377,565
	Totaux		3,136.112	47,022,902
1889	Bonneterie tous genres (ancienne classification)	Coton	2,195,472	27,443,400
		Fil	834	12,093
		Laine	750,631	16,513,882
		Soie	14,004	2,030,580
	Totaux		2,960,941	45,999,955

Tableau n° 15. — Exportation générale de la bonneterie.

ANNÉES.	DÉSIGNATION.	POIDS.	SOMMES.
		kilogr.	francs.
1899.....	Ganterie.....	13,428	367,054
	Tissus en pièces et autres objets, y compris les vêtements et articles brodés.....	2,562,187	23,251,717
	Totaux.....	2,575,615	23,618,771
1898.....	Ganterie.....	5,456	237,968
	Tissus en pièces et autres objets, y compris les vêtements et articles brodés.....	1,887,563	16,988,448
	Totaux.....	1,893,019	17,226,416
1897.....	Ganterie.....	9,239	311,156
	Tissus en pièces et autres objets, y compris les vêtements et articles brodés.....	1,982,731	17,322,849
	Totaux.....	1,991,970	17,634,005
1896.....	Ganterie.....	4,290	154,500
	Tissus en pièces et autres objets, y compris les vêtements et articles brodés.....	2,752,300	25,289,962
	Totaux.....	2,756,590	25,444,462
1895.....	Ganterie.....	8,797	213,157
	Tissus en pièces et autres objets, y compris les vêtements et articles brodés.....	2,913,716	25,800,790
	Totaux.....	2,922,513	26,013,947
1894.....	Ganterie.....	10,451	351,140
	Tissus en pièces et autres objets, y compris les vêtements et articles brodés.....	2,265,781	22,594,650
	Totaux.....	2,276,232	22,945,790
1893.....	Ganterie.....	28,916	1,070,968
	Tissus en pièces et autres objets, y compris les vêtements et articles brodés.....	2,301,084	25,259,357
	Totaux.....	2,330,000	26,330,325
1892.....	Ganterie.....	33,509	842,762
	Tissus en pièces et autres objets, y compris les vêtements et articles brodés.....	2,328,525	29,011,138
	Totaux.....	2,362,034	29,853,900
1891.....	Ganterie et tous objets réunis (ancienne classification).....	2,619,258	37,535,102
1890.....	Ganterie et tous objets réunis (ancienne classification).....	3,136,112	47,022,952
1889.....	Ganterie et tous objets réunis (ancienne classification).....	2,960,941	45,999,955

A. Mortier.

GANTERIE.

PARTIE RÉTROSPECTIVE.

Le gant, «harnoys» de guerre dans les temps anciens, aurait dû figurer, comme tel, dans l'exposition rétrospective organisée par M. Gayet, au Palais de la femme; on y voyait, en effet, reconstitué, avec pièces authentiques, le costume en Égypte du IIIe au XIIIe siècle. Mais, alors que cette exposition fournissait nombre de types intéressants de chaussures, de chemises, de tuniques, de coiffures, voire de perruques, on n'y rencontrait ni gants, ni gantelets : les fouilles pratiquées dans les sépultures des croisés, tombés devant Damiette, n'avaient fourni aucun spécimen de ce complément ordinaire du costume de guerre au XIIIe siècle.

Pourquoi cette absence ? Nous la signalons sans chercher à l'expliquer.

En revanche, le Musée Centennal des accessoires du costume montrait quelques types curieux de gants anciens. Telle était, par ordre de date, une paire de gants du XVIIe siècle arrangés en mitaines. La mode en venait d'outre-Manche et, le plus souvent, les dames françaises qui l'adoptaient portaient ce gant en point d'Angleterre [1], — nous sommes en 1670 et l'anglomanie sévit déjà!

Gants, mitons, mitaines [2] sont la parure de la main sous le roi Soleil. Les gants d'hiver, en velours, sont fourrés de peau de lapin [3]; les mitaines d'été, tricotées à la main ou tissées au métier de bonnetier, sont souvent brodées d'argent [4]; les uns et les autres n'ont pas de doigts, se terminent en pointe et sont fendus dans le creux de la main; il fallait, pour se servir de ses doigts, les faire sortir par la fente du milieu et relever la pointe en arrière sur l'avant-bras. Le geste n'était pas sans élégance; une gravure de 1690 montre la princesse de Condé ainsi gantée : le pouce de la main reste engagé, mais les doigts gardent toute leur liberté [5]. La même pratique existe de nos jours, où nous voyons couramment nos élégantes s'asseoir à table avec des gants longs; mais, pour pouvoir manier le couteau ou la fourchette, elles doivent retirer la main par une fente pratiquée au niveau du poignet.

Qu'il soit tissé ou d'étoffe, de velours broché ou de peau, le gant montait déjà, sous Louis XIV, jusqu'à la saignée du bras ; les boutons, toutefois, étaient inconnus. Les gants que porte la Grande Mademoiselle, vers 1680, sont courts, en peau de castor, avec une bordure de peluche dans le haut [6]. Au contraire, en 1693, la belle princesse de Conti, fille légitimée du grand roi, a des gants longs, sans frange ni bordure et probablement avec une broderie sur le dos de la main [7].

[1] Département des estampes, O a 51, f° 2.

[2] Une chanson de l'époque avait un refrain se terminant ainsi : miton, mitaines.

[3] Collection de Mme la comtesse de Flaux.

[4] Collection de Mme François Flameng.

[5] Département des estampes, O a 50, f° 28.

[6] Département des estampes, O a 50, f° 24.

[7] Département des estampes, O a 50, f° 35.

A la même époque, les gants d'homme, ceux de cavaliers entre autres, offrent des types bien caractérisés [1] : généralement brodés, décorés d'une cannetille ou d'une frange, avec de longs crispins ; la tenue en est lâche, à la mode anglaise du temps de van Dyck : doigts trop longs, ampleur des paumes, trois coutures ou broderies sur le dos de la main. Dans son portrait peint par Rigaud, le comte de Toulouse est ganté de la sorte ; néanmoins la main ressort d'une extrême distinction [2].

Les gants tissés comptaient parmi les articles que pouvait fabriquer le bonnetier, le gant de peau était l'œuvre du gantier proprement dit ; le gant d'étoffe, dont la mode s'empara au XVIIIe siècle, était fait par les couturières et vendu par les merciers. « Les gants et les mitaines, écrit le maréchal de Richelieu (1729), qu'on fait presque tous aujourd'hui de taffetas doublé d'une peau fine, sont de la couleur de la palatine, de l'habit, du parement ou du tablier. On ne porte guère de mitaines, mais des gants de fil de Cologne blancs ; on en porte de soie blanche en hiver [3]. »

En réalité, les gants de soie blanche étaient tissés et du même type que ceux exposés par Mme François Flameng. La mode s'en poursuivit près d'un siècle, et les mitaines à pointes retournées que nous voyions tout à l'heure à la princesse de Condé, en 1690, se retrouvent presque identiques, en forme et en longueur, portées par Marie-Antoinette, par la comtesse du Barry [4] ou encore par les jolies filles de la *Promenade publique*, de Debucourt.

En 1790, un médecin ayant écrit que le gant de soie dessèche la peau, la défaveur l'atteint immédiatement ; toute femme qui a souci de la beauté de ses mains l'abandonne ; il n'est plus porté, en 1799, que par les grand'mères.

Le gant de peau reparaît alors ; il revient avec ses alanguissements à la van Dyck ; on ne se comprime pas la main dans un gant, on ne « chausse pas étroit » à la façon des paysans. Une femme de l'Empire « laisse aller sa ganterie en plis », avec les bouts de doigts vides. Le gant est le contraire de la robe d'alors qui plaque et comprime. Le grand, le suprême bon ton pour une élégante est d'être assez souple, assez joliment flexible pour mettre ses gants en arrière de soi, en se cambrant, en se déhanchant.

Le gant, en étoffe cousue et brodé d'or, le gant de grande parure n'était représenté au Musée Centennal que par un ou deux spécimens, de qualité assez ordinaire. Le couturier Leroy était un des principaux spécialistes. Les broderies consistaient en guirlandes de paillettes d'or, en fleurettes au plumetis de couleur, en jours agrémentés de fils d'or. Une femme de la société en changeait assez souvent dans la journée pour que 500 à 600 paires ne pussent suffire à l'année entière. L'impératrice Joséphine prenait par an près de 1,000 paires, en peau ou en soie, chez ses fournisseurs habituels [5]. Détail piquant, elle avait auprès d'elle un gentilhomme dont l'unique fonction consistait à lui offrir, sur un plat d'argent, une paire de gants toute fraîche dès qu'elle avait les mains nues ; d'ailleurs, elle ne remettait jamais des gants dont elle s'était servie. Or, nous savons,

[1] Collection de Mme François Flameng.

[2] Portrait gravé par Drevet.

[3] Département des estampes, O a 79, f° 71.

[4] Costume de 1778 par Desrais, *Marchande de modes*.

[5] Fréd. Masson, *Joséphine, impératrice reine*, p. 34.

par certaines mentions de comptes, que les plus simples étaient d'au moins 3 francs, les moyens de 10 francs, les beaux de 15 francs; nous ne parlons point des gants brodés qui montaient couramment à 30 ou 40 francs, et même au delà [1]. En 1814, lady Wellington payera 10 paires 32 fr. 50, soit 3 fr. 25 l'une, mais ce sont très probablement des gants ordinaires pour les sorties du matin. Vers le même temps, le duc de Berry, pour acquitter probablement quelque bonne fortune, prend à Leroy un *Sultan* de 500 francs, où, parmi divers objets précieux, on enferme 6 paires de gants. Le tout monte à 3,133 francs, et par le décompte fait des articles achetés, on trouve que les gants reviennent à plus de 70 francs la paire [2].

Le Musée Centennal renfermait encore une assez grande quantité de gants de chevreau, inventés sous la Restauration, et sur lesquels on imprimait en taille-douce de petits sujets galants. Cette mode alla de pair avec la décoration des papiers à lettres, des boîtes à dragées, des écrans et, en général, de toute une papeterie mièvre et falote dont les femmes de la bourgeoisie raffolaient. A dire vrai, jamais les véritables élégantes n'admirent ces fantaisies, à moins que le sujet imprimé ne fût tout à fait discret et sobre. Ceci explique à la fois le grand nombre qui en a survécu et le soin dont on les a entourés. Chez les grandes dames, le gant se portait une fois, puis se donnait à la camériste; la bourgeoise, plus économe, le replaçait avec soin dans sa boîte à gants.

Tels sont les renseignements qu'a pu nous fournir, sur la pratique et sur les modes anciennes du gant, le Musée Centennal. Nous aurions voulu rencontrer des documents plus nombreux, nous aurions souhaité surtout les voir groupés dans une seule et même vitrine, par ordre chronologique, montrant ainsi les changements survenus dans les formes, dans les tons ou les coloris, dans les façons. Malheureusement, tous les collectionneurs n'avaient pas répondu à l'appel qui leur avait été adressé; très probablement aussi, il aurait fallu compter avec le désir de ne pas diviser leurs collections, la vitrine unique et personnelle étant toujours une meilleure garantie de la sûreté des objets.

Nous avons rapporté du gant, dans le passé, tout ce que nous avons pu rencontrer d'inédit; nous voudrions, pour terminer, ajouter quelques mots de celui qui le fabriquait. Nous comblerons ainsi par un aperçu du métier de gantier tel qu'il se pratiquait il y a un siècle ou deux, une lacune aussi involontaire qu'importante de notre rapport de 1889.

Au XVIIe siècle, les gantiers étaient les successeurs et les représentants d'une longue suite d'aïeux illustres, car, de Philippe Auguste jusqu'à la Révolution, la corporation n'avait guère changé ses statuts ni ses traditionnelles pratiques. Groupés sous le nom de maîtres gantiers parfumeurs, ils fabriquaient essentiellement le gant de peau. S'ils vendaient des gants tissés ou cousus, ils les tiraient des bonnetiers ou des couturières.

[1] Livre du couturier Leroy. Département des manuscrits, F. français, 5931. — [2] Livre du couturier Leroy, f° 314.

La confusion de ces divers genres fut cause, au XVIIe siècle, de procès et de contestations sans nombre. Néanmoins, en thèse générale, le gantier parfumeur était gantier pour la vente des gants de peau et pour leur confection; il était parfumeur pour l'élaboration de certains produits odorants destinés aux gants; d'ailleurs, il vendait et débitait toute espèce de parfums et d'odeurs.

Pour passer maître, et cela dès la confirmation donnée à la communauté par Henri III le 27 juillet 1582, les candidats compagnons devaient avoir fourni quatre ans d'apprentissage et trois ans de compagnonnage. Le chef-d'œuvre n'était obligatoire que pour ceux qui n'étaient ni fils de maître, ni mariés à la fille d'un maître. Le Corps avait 4 jurés, renouvelables par moitié tous les ans, en présence du procureur du roi au Châtelet.

La fabrication du gant le plus ordinaire se faisait en peau de chamois, de mouton, de chèvre, de daim, de cerf passée dans la *mégie,* c'est-à-dire dans l'huile, pour lui donner la souplesse. Le gantier ne préparait pas les peaux qu'il employait, il les recevait du mégissier par douzaines, rejetant celles qui étaient percées par les balles des chasseurs ou le couteau du boucher. Il les travaillait en commençant par enlever la pelure et en les mouillant ensuite à l'éponge. L'étirage des peaux humectées était une des opérations les plus délicates pour le gantier : elle procurait un nombre plus ou moins grand de coupes, suivant la science qu'on y déployait. La couture était faite avec la soie ou le fil à gants, un des plus résistants que les gens des XVIe et XVIIe siècles aient fabriqués; ce travail délicat était réservé aux couturières qui opéraient d'ordinaire chez elles, parfois aussi dans la boutique même du gantier. Après la couture, les gants étaient nettoyés au blanc d'Espagne, battus, puis gommés, pour fixer le blanc. Toutefois, au XVIIe siècle, les gants blancs n'étaient pas les seuls employés : les hommes portaient encore le gant de castor fabriqué avec la peau de chamois préparée d'une certaine façon; les gens de guerre, les chasseurs, avaient le gant de peau de cerf. Quant aux gants glacés, on les obtenait, dès le XVIe siècle, en les trempant du côté de la chair dans un mélange de jaunes d'œufs et d'huile d'olive, additionné d'eau et d'alcool, puis à l'endroit dans le même mélange, mais sans eau cette fois; enfin, en les foulant.

Les maîtres, dont le nombre avait été de 21 à Paris, sous Philippe le Bel, dépassaient le chiffre de 250 à la fin de 1779. Leur patron était un religieux peu connu au VIIe siècle, Gond ou Gaud, dont la fête se célébrait le 26 mai. Les maîtres jurés, en charge en 1684, avaient fait graver une estampe qui représentait le brave saint tenant un gant fourré et faisant brûler à ses pieds deux réchauds de parfums. Gantiers et parfumeurs ne pouvaient ainsi se jalouser.

Binet, illustrateur de Rétif de la Bretonne, nous a laissé la physionomie intérieure d'une boutique de gantier en 1785. Un gros gant de zinc se balance au plafond, c'est l'enseigne. Des boîtes sont rangées sur des rayons, ce sont les boîtes à gants. Mais la gantière, que son métier condamnait à être jolie, était aussi parfumeuse, et les rayons sont encombrés de bocaux, de fioles, de pains de savon qu'elle va chercher en montant sur un escabeau.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Masques. — Les Belles d'autrefois ne protégeaient pas seulement leurs mains et leurs bras contre les rigueurs de la saison ou les intempéries de l'air; elles avaient grand soin de leur visage et, pour le garer du hâle et du soleil, on avait inventé à leur intention le masque, que nous pourrions presque appeler un gant de figure. Ce simple rapprochement, la similitude de fabrication, car il se fabriquait concurremment avec le gant et se cousait dans les mêmes ouvroirs, justifient, à cette place, une courte notice à son sujet.

Qui faisait les masques? Un peu tout le monde, mais les merciers avaient privilège de les vendre, comme on le voit dans le costume de mercier publié par Larmenin [1]; les rubaniers en débitaient aussi parfois, mais c'était par infraction aux règlements consentis.

Le Musée Centennal n'avait pas exposé un seul masque de femme, et pourtant il en reste encore dans les collections; on en sait de fort curieux au Musée des costumes d'Autriche. En tous cas, ils n'étaient guère portés au XVIe siècle que par les grandes dames ou les grandes coquettes : Catherine de Médicis, la reine Margot, toutes les belles filles de l'escadron volant de la reine ne risquaient point un pied dans la rue qu'elles n'eussent un masque de velours noir sur les yeux, autant d'ailleurs pour empêcher les taches de rousseur que pour cacher les traits.

Il semble que, sous Louis XIII, l'usage se soit un peu perdu chez nous de cet accessoire du costume, qu'on retrouve cependant chez les bourgeoises d'Anvers ou d'Amsterdam. Mais, sous Louis XIV, il reparaît; l'absence du chapeau en fait une nécessité, malgré l'ombrelle qui est déjà employée. Le dessinateur Saint-Jean a esquissé la jolie silhouette d'une élégante de 1675 *Allant par la ville.* Son masque tient tout le visage et ne laisse guère voir que les yeux [2].

Cette personne est quelconque, c'est une figurine de mode qui n'a rien de précis; mais la duchesse de Lude, gravée par Bonnart, en 1694, est mieux connue : elle n'a pas mis son masque encore, mais elle s'apprête « à le passer » [3], comme un chapeau de sortie et une sauvegarde. La marquise de Polignac, du même temps, se dispose au même jeu [4].

Depuis la fin du XVIIe siècle, et grâce à l'ombrelle rendue portative et commode, le masque a disparu de la toilette journalière; mais on le garde pour la mascarade; au temps de Watteau, on ne le voit plus que sur le visage de l'arlequin de la troupe italienne.

Manchons. — La main avait encore — elle a encore aujourd'hui — un autre protecteur que le gant, nous voulons dire le manchon; ses bons offices l'ont amené jusqu'à nous; la mode et le luxe aidant, il est aujourd'hui un des plus aimables accessoires du costume de la femme. Cette sorte de confraternité, cette similitude de services rendus,

[1] Département des estampes, O a 72, et pour les Rubaniers, O a 72, f° 80. — [2] Département des estampes, O a 52, f° 20. — [3] Département des estampes, O a 50, f° 56. — [4] Département des estampes, O a 50, f° 65.

nous autorisent à reproduire ici les quelques renseignements qui nous ont été communiqués à son endroit.

Au XVIIe siècle, le manchon, que portent les hommes aussi bien que les femmes, se vend chez les merciers. Fabriqué en peau, il tire sa matière première du peaussier, mais l'intérieur bourré de laine est confectionné par les couturières ou les tailleurs.

La jeunesse du roi Louis XIV vit l'adoption du manchon par les hommes. Ils le portèrent d'abord, de dimensions très réduites, et suspendu par une courroie. Les plus élégants le voulaient en peluche de couleur feu[1] et le portaient à *la paresseuse* ou à *l'indiscipline ;* le suprême du genre était de marcher les bras ballants, avec le manchon battant les cuisses, comme une caisse de tambour. Les dimensions aussi en avaient crû d'année en année.

Les femmes, au contraire, avaient réduit le leur à rien ; il n'était plus, vers la fin de 1680, qu'un mignon joujou qu'on se passait en bracelet au bras droit ; la main, après l'avoir traversé, remontait et devenait libre. Le jeu élégant consistait à le rapprocher de sa bouche, à s'en cacher le visage pendant la froidure. Il était rarement en fourrure, mais le plus souvent en peluche ou en velours avec une bordure de castor ou de martre.

Il était d'ailleurs et avant tout un objet de fantaisie : la Grande Mademoiselle tient son manchon passé au bras[2] dans une estampe de N. Habert très sérieusement traitée. Mme de Maintenon, plus de vingt ans après, en porte un presque semblable ; seulement les armes des d'Aubigné étant *un lion d'hermine,* son manchon est d'hermine[3]. Celui de la duchesse de Choiseul, dans une image de Bonnart[4], est orné d'un nœud de rubans. Le nœud de rubans est la décoration de bon ton après 1695 ; que le manchon soit d'étoffe ou de fourrure, les rubans sont terminés par des franges d'or comme les jarretières. Une dame en deuil prend le manchon blanc[5], mais les nœuds ou les fanfreluches ne sont plus admis.

Un seul manchon figurait au Musée Centennal ; il était en soie avec un entrelacs de rubans fixé sur la panse. Mais le pimpant objet des merveilleuses du grand siècle manquait absolument ; on n'y voyait point non plus le manchon de 1730 : celui des hommes toujours énorme, celui des femmes à peu près de la taille de ceux d'aujourd'hui, à longs poils, en martre zibeline ou en castor, l'intérieur ne rentrant pas en « nefle », mais sortant au contraire et faisant poignet. L'extérieur de ce poignet est en velours, comme on le voit dans le délicieux tableau de Coypel, intitulé *l'Hyver*[6]. Dès 1745, le manchon des hommes laisse prévoir les poches en poils des Highlanders du Prétendant. Ils sont en hermine ou en fausse peau de tigre et la partie du milieu tombe en poches sur les jambes. On voit un manchon de ce genre au *Petit maître faisant semblant de penser,* de Coypel[7].

(1) Département des estampes, O a, f° 80.
(2) Département des estampes, O a, f° 24.
(3) Département des estampes, O a, f° 58.
(4) Département des estampes, O a, f° 112.
(5) Département des estampes, O a, f° 86.
(6) Ce tableau a été gravé par Ravenet.
(7) Département des estampes, *Œuvres de Coypel,* p. 73.

Sous Louis XVI, les formes s'exagèrent, deviennent extravagantes, ébouriffées; on adopte la mode anglaise attestée par Th. Lawrence, lorsqu'il place lady Derby au milieu d'un paysage d'été avec un manchon de martre invraisemblable.

La Révolution fait perdre l'usage du manchon aux hommes, mais le laisse à la femme.

Sous l'Empire, il n'est ni très goûté ni très cher. Il s'accommode mal d'ailleurs avec les nouvelles formes de la robe, qui serre les bras dans des manches de redingote, qui les fait longs de manière démesurée et dont les femmes aiment garder la liberté.

Leroy vend cependant quelques manchons, mais ce ne sont plus des objets de valeur. Ils sont de gros de Naples, de taffetas bleu Marie-Louise; celui d'une madame de Luçay est garni de valenciennes; la duchesse de Wellington, qu'il est intéressant de citer parmi les clientes de Leroy parce qu'elle montre les Anglaises d'alors déjà captivées par nos modes, lady Wellington, comme le couturier la nomme, paye 15 francs un petit manchon de satin noir doublé de florence rose.

Avec la Restauration, le manchon de fourrure reparaît en martre; d'une saison à l'autre il augmente ses dimensions : moyen en 1820, énorme en 1827 et 1830. Tout est d'ailleurs monstrueux à cette époque : le chapeau, la coiffure, le manchon; c'est à qui surpassera son voisin. La manche à gigot est née de ces excentricités; mais celui qui a vu les crinolines du second Empire ne saurait s'étonner de rien en fait de mode; de rien, si ce n'est cependant de la facilité avec laquelle on accepte ses extravagances, nous dirions presque ses insanités. Le beau, la ligne, l'art en un mot, est le plus souvent violé, indignement méprisé par elle. N'importe, la mode a parlé, elle veut du laid, du difforme, du disgracieux, il faut obéir. Et c'est le cas de rappeler ces réflexions d'un écrivain distingué, M. Victor du Bled, qui consacre un chapitre des plus intéressants aux *modes et costumes* dans le deuxième volume de son *Histoire de la société française*[1] :

« Ainsi la mode est le personnage insaisissable par excellence; sans cesse cause et effet, elle crée et elle est créée, et sa loi principale consiste à ne pas reconnaître de lois immuables. Comme la pensée, comme l'électricité, elle va en deux bonds d'une extrémité du monde à l'autre, tantôt excentrique, incohérente, tantôt pleine de grâce ingénieuse, se rapprochant en général, et quelquefois s'éloignant de son but qui est de produire la plus grande somme d'art et d'agrément. C'est une des déesses de la civilisation : ses continuelles métamorphoses rappellent les mille incarnations du dieu Brahma, sa postérité si nombreuse fait songer à cet Olympe païen

Où quatre mille dieux n'avaient pas un athée.

Elle défie le logicien, le philosophe, elle applique à sa manière le mot de Descartes : *Je plais donc je suis;* et elle aussi prouve sa puissance irrésistible en marchant, en se renouvelant, en forçant tout le monde, jeunes et vieux, hommes et femmes, à porter sa livrée, tout au moins à traiter avec elle. Seule enfin, la tyrannie de la mode survit à toutes les révolutions. »

[1] *La Société française du XVIe au XXe siècle;* XVIIe siècle; 1 vol. in-18, Perrin, librairie académique.

LA GANTERIE À L'EXPOSITION DE 1900.

L'exposition de la ganterie a réuni, en 1900, 48 exposants, dont 24 français et 24 étrangers; un seul, parmi ces derniers, n'a pas été classé. Celle de 1889 en avait compté 62, dont 26 de la première catégorie et 36 de la seconde; cette dernière, par suite de non-classement, n'en avait comporté en réalité que 16.

La République Argentine, la Belgique, le Danemark, la Grèce, la Norvège, la Serbie, le Brésil, qui avaient figuré en 1889, s'étaient abstenus en 1900. En revanche, l'Autriche, la Hongrie, le Mexique, la Suède, qui n'avaient pas paru à l'Exposition de 1889, avaient envoyé leurs produits à celle de 1900.

L'Allemagne a fait défaut en 1900 comme en 1889. Lors de l'Exposition du centenaire, elle n'avait fait que suivre la règle qui avait dicté l'abstention à l'industrie allemande en général. Il n'en était plus de même cette fois, et son absence a été de tous points regrettable. S'il fallait en chercher la cause, on la trouverait peut-être dans la crainte qu'ont eue les fabricants allemands de ne pas figurer en bon rang parmi leurs concurrents étrangers et surtout français; mais ils tiennent une place assez considérable dans l'industrie du gant, même avec des produits secondaires, pour qu'on soit fondé à leur faire grief de leur abstention.

Quoi qu'il en soit, la manifestation de 1900 équivalait en nombre à celle de 1889, la dépassait même de quelques unités. A en juger d'après le nombre et la nature des récompenses accordées, le tableau comparatif ci-dessous donne à celle de 1900 une supériorité marquée.

TABLEAU COMPARATIF DES RÉCOMPENSES ACCORDÉES À L'INDUSTRIE DE LA GANTERIE AUX EXPOSITIONS UNIVERSELLES DE 1889 ET DE 1900.

PAYS.	HORS CONCOURS.		GRANDS PRIX.		MÉDAILLES D'OR.		MÉDAILLES D'ARGENT.		MÉDAILLES DE BRONZE.		MENTIONS HONORABLES.		NON CLASSÉS.	
	1889.	1900.	1889.	1900.	1889.	1900.	1889.	1900.	1889.	1900.	1889.	1900.	1889.	1900.
France	//	3	2	5	6	10	7	5	7	1	4	//	//	//
République Argentine	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	1	//	2	//
Autriche	//	//	//	//	//	2	//	2	//	1	//	//	//	//
Brésil	//	//	//	//	//	//	//	//	1	//	//	//	//	//
Belgique	//	//	//	//	1	//	//	//	//	//	//	//	//	//
Danemark	//	//	//	//	//	//	1	//	//	//	//	//	//	//
États-Unis	//	//	//	//	//	1	//	//	1	//	1	//	//	//
Grande-Bretagne et Canada	//	//	//	1	1	1	//	1	//	//	//	//	//	//
A reporter	//	3	2	6	8	14	8	8	9	2	6	//	2	//

PAYS.	HORS CONCOURS.		GRANDS PRIX.		MÉDAILLES D'OR.		MÉDAILLES D'ARGENT.		MÉDAILLES DE BRONZE.		MENTIONS HONORABLES.		NON CLASSÉS.	
	1889.	1900.	1889.	1900.	1889.	1900.	1889.	1900.	1889.	1900.	1889.	1900.	1889.	1900.
Report....	//	3	2	6	8	14	8	8	9	2	6	//	2	//
Grèce.....	//	//	//	//	//	//	//	//	1	//	1	//	//	//
Hongrie.....	//	//	//	//	//	//	//	2	//	2	//	//	//	//
Italie.....	//	//	//	//	//	//	//	//	//	1	//	//	1	//
Luxembourg.....	//	//	//	//	//	1	1	//	//	//	//	//	//	//
Mexique.....	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	//	1
Norvège.....	//	//	//	//	//	//	1	//	//	//	//	//	//	//
Portugal.....	//	//	//	//	//	//	//	//	//	2	1	1	1	//
Russie.....	//	//	//	//	//	//	1	//	1	1	//	2	//	//
Suède.....	//	//	//	//	//	//	//	//	//	1	//	1	//	//
Serbie.....	//	//	//	//	//	//	//	//	1	//	1	//	16	//
TOTAUX....	//	3	2	6	8	15	11	10	12	9	9	4	20	1

FRANCE.

24 exposants : 3 hors concours; 5 grands prix; 10 médailles d'or; 5 médailles d'argent; 1 médaille de bronze.

Les élégants de la Restauration payaient fort cher des gants de piètre valeur, on en peut tout au moins juger ainsi par les spécimens que montrait l'exposition centennale du costume; plus heureux en 1900, nous avons à des prix fort abordables des produits d'excellente qualité et de fabrication parfaite. Le mérite en revient à la ganterie française, et nous voulons que nos premières lignes soient pour lui rendre le juste hommage qui lui est dû.

Le rénovateur de l'industrie gantière, l'inventeur du mode de coupe perfectionnée, après lequel on a pu dire : « cela va comme un gant », Xavier Jouvin, était un Français, un Grenoblois. Il a laissé des élèves qui ont valu et valent encore le maître; et si la façon propre du gant s'est transformée, améliorée jusqu'à devenir parfaite, la matière première, la peau, grâce au progrès de la mégisserie et de la teinture, a acquis un égal degré de perfection. Le gant français a pu ainsi, à juste titre, conquérir la première place; il est aujourd'hui réputé le meilleur sur tous les marchés du monde. Honneur donc à la ganterie française!

Cette déclaration, que personne ne nous contestera, est confirmée par l'exposition qu'elle avait organisée dans la Classe 86; ses vitrines, au nombre de vingt-quatre, étaient disposées sur quatre rangs, dont deux adossés dos à dos. Bien situées sur un parcours de grande communication entre les galeries et le jardin du Champ-de-Mars, elles étaient malheureusement insuffisamment éclairées, et il a fallu, pour les tirer de la pénombre où certains jours nuageux les laissaient, avoir recours à l'éclairage électrique. Il eût

été regrettable, en effet, de ne pas mettre en lumière, non seulement la valeur des produits, mais encore la science de l'étalage, de la décoration et d'une décoration *sui generis* dont il y était fait montre. Talent éminemment français, qui veut du goût, de l'originalité, de l'invention, que nous n'avons retrouvé nulle part ailleurs, que le Jury n'avait pas mission de récompenser, mais qu'il est du devoir du rapporteur de noter.

La similitude presque constante des objets exposés nous autorise à ne pas faire une étude détaillée de chaque vitrine; mais il en est deux, impersonnelles parce qu'elles étaient collectives, qui peuvent et doivent nous retenir, nous entendons parler des vitrines collectives de Grenoble et de Millau.

Considérable dans ses dimensions, intéressante surtout par l'idée exacte qu'on y prenait de la puissance de la production du centre grenoblois, justifiant par l'excellence des produits qu'elle présentait la réputation qu'ils ont acquise, la vitrine de Grenoble frappait le visiteur par le brillant de ses aciers, par ses cascatelles de gants, par le chatoiement de ses couleurs; elle captait surtout l'attention du professionnel par l'enseignement qu'il en pouvait tirer.

Il y trouvait, en effet, la synthèse de l'œuvre de Grenoble dans l'industrie du gant; il y voyait démontrés, prouvés de façon éclatante, l'activité et l'intelligence de ses patrons, l'habileté de ses ouvriers, le travail incessant et de longue durée des uns et des autres; il y voyait proclamée la source de fortune qu'est pour le Dauphinois l'industrie de Grenoble.

31 fabricants de gants, 5 mégissiers, 10 teinturiers, 4 fabricants d'outillage ou d'accessoires (boutons et fermoirs) pour gants, avaient participé à l'organisation de cette vitrine.

Toutes les variétés de gants fabriqués à Grenoble s'y rencontraient : gants de Suède, en agneau et en chevreau de toutes les qualités; gants d'agneau et de mouton, cousus ou piqués, pour hommes et pour femmes; gants de castor; gants de peau de chien, de peau de daim; gants fourrés; enfin le gant de chevreau glacé en toutes qualités, cousu ou piqué, pour hommes et pour femmes. La collection était complète, toutes les variétés s'y trouvaient; quel que fût l'acheteur, il y pouvait faire choix. Elle représentait le travail de 25,000 ouvriers ou ouvrières, tant à Grenoble que dans le département de l'Isère, une production annuelle de 1,200,000 douzaines de gants, correspondant à un chiffre d'affaires de 35 millions environ, dont 15 payés à la main-d'œuvre.

La fabrique de Grenoble comptait encore huit vitrines particulières. Celles-ci présentaient dans leur ensemble, la plupart avec un plus grand nombre de spécimens, certaines en les particularisant ou les flattant davantage, les divers types que nous avons vus dans la vitrine collective. Nous ne nous y arrêterons donc pas davantage; notons cependant deux spécialités, sous forme de gants glacés et lavables, supprimant le dégraissage et tous ses inconvénients.

Plus modeste, mais non moins intéressante était la vitrine de Millau, dont les produits marquaient franchement la spécialité. Elle ne présentait, en effet, que des gants de peau d'agneau, dans tous les genres et sous toutes ses formes : gant d'agneau cousu

et piqué, pour homme et pour femme, gant de Suède, gant tanné genre anglais, gant de peau de chien, gant castor, gant chamois, gants fourrés de tous genres, tous en agneau, rien qu'en agneau.

Une idée ingénieuse de l'organisateur lui avait fait placer au fond de la vitrine une grande aquarelle, où celui qui a parcouru ces pittoresques contrées reconnaissait vite, dans son horizon de hautes montagnes, la petite ville de Millau coquettement assise sur les bords du Tarn. Le fleuve vient de quitter l'immense faille que lui a taillée dans le talus méridional du massif des Cévennes le gigantesque craquement géologique qui a fait les causses; il abandonne les gorges profondes dont les légendaires sommets, brûlés par les ardeurs de l'été, ensevelis l'hiver sous une épaisse couche de neige, fournissent cependant une herbe courte, quelques bois chétifs, un peu d'avoine et de pommes de terre; le caussenard peut ainsi y vivre et entretenir les troupeaux dont le gantier de Millau utilisera la peau des agneaux et dont le lait des brebis reviendra au fromager de Roquefort.

De longue date, depuis des siècles, pourrait-on dire, la matière première du gant existait donc à Millau ou dans ses environs; la fabrication devait y naître et s'y développer.

Dès 1685, en effet, d'après Caron de Goujal[1], l'industrie de la ganterie était en honneur à Millau, mais la révocation de l'Édit de Nantes la compromit gravement, en forçant de nombreuses familles protestantes qui pratiquaient l'industrie du gant à s'éloigner de la ville; plus tard, quand la tolérance prévalut, elles revinrent s'y installer et créèrent avec succès de nouvelles et importantes fabriques. La Révolution passa sans entraver leur essor : un mémoire dressé par l'administration municipale, le 29 frimaire an VI, déclare que l'industrie de la mégisserie et de la ganterie à Millau est une des plus considérables de la République.

Alexis Monteil rapporte[2] qu'en 1801 les gantiers de Millau employaient plus de 1,500 femmes aux travaux auxiliaires. En 1832, enfin, Vallet d'Artois estime que Millau, par ses ressources, est appelé à devenir la seconde fabrique de France.

En exposant collectivement en 1900, les fabricants millevois ont prouvé que la prédiction de Vallet d'Artois s'était réalisée : Millau est, en effet, devenue la seconde fabrique de France par l'importance de ses affaires, elle revendique de plus le premier rang dans la fabrication du gant d'agneau.

Rompant avec les vieux errements qui leur faisaient écouler leurs produits par le canal d'intermédiaires, les fabricants de Millau sont entrés en rapport direct avec leurs acheteurs. Leur intuition des meilleures conditions de la vente, leur activité, la valeur de leurs ouvriers, dont l'habileté professionnelle a eu raison des difficultés au travail de la peau d'agneau, ont trouvé leur juste récompense. Millau, aujourd'hui, occupe non seulement les peaux de sa région, mais elle en demande à l'Espagne, à l'Afrique,

[1] *Études sur le Rouergue*, par A.-F. Caron de Goujal. Impr. Paul Dupont, 1859. — [2] *Description de l'Aveyron*, par Alexis Monteil. Carrère, impr. à Rodez, an X.

à l'Allemagne du Sud, à la Russie, à l'Italie, à l'Asie mineure. Elle fabrique environ 600,000 douzaines par an, fait un chiffre d'affaires évalué à 15 millions, dont moitié environ reviennent à une population ouvrière de 10,000 à 11,000 personnes.

Trois vitrines particulières complétaient l'exposition de Millau. Elles accentuaient dans leurs détails les progrès que Millau a introduits depuis quelques années dans sa fabrication, utilisant les mêmes procédés, la même coupe, le même finissage que pour le gant de chevreau; elles précisaient aussi certaines spécialités, celle du gant tanné, par exemple.

Parlons maintenant des vitrines parisiennes, ou du moins de celles que nous sommes entraîné à qualifier telles, en raison du siège social de leurs titulaires, fixé à Paris.

Au nombre de dix, toutes uninominales, elles offraient des produits de première qualité et d'excellente facture; toutefois, et bien qu'avec des articles absolument similaires, la fabrication n'y présentait pas l'homogénéité que nous avons rencontrée dans l'exposition dauphinoise. On sent qu'à Paris les fabricants sont plus isolés, qu'ils procèdent plus de leur initiative personnelle. Ils y sont forcés d'ailleurs par les conditions du milieu où ils opèrent.

Paris est surtout favorable aux industries qui relèvent essentiellement de la mode ou du luxe, telles la confection et tous ses dérivés : la broderie, la passementerie, la pailleterie, les fleurs, les plumes, etc. Il est moins profitable, nous pourrions dire qu'il est parfois fatal à celles qui ont à compter avec la concurrence de la province, où la moindre cherté de la main-d'œuvre, les économies de toutes sortes qu'on peut réaliser dans la fabrication, déterminent un prix de revient moindre et facilitent la vente.

Paris présente en revanche l'avantage d'être une place commerciale de premier ordre. Tout s'y trouve, tout peut s'y acheter. Doit-il encore se défendre avec soin de ce côté? Les acheteurs américains commencent en effet à s'arrêter à Londres, à Hambourg, à aller à Berlin avant de venir à Paris. Sans la vie facile et les plaisirs qui les y attirent, beaucoup peut-être s'abstiendraient d'y paraître.

Les vitrines de la ganterie parisienne reflétaient incontestablement cet état de choses. Certaines, en effet, ne présentaient que des produits fabriqués en province, à Millau, à Lunéville, à Niort, etc.; elles attestaient le souci d'aller chercher au dehors de meilleures conditions de fabrication, tout en gardant les avantages commerciaux du grand centre parisien.

D'autres restées plus essentiellement parisiennes, dont les noms valaient et valent encore par eux seuls, représentaient bien l'ancienne et excellente fabrication de Paris; mais l'influence du milieu y apparaissait, avec ses broderies, ses applications de dentelles, ses gants parfumés ou odorants, avec ses spécialités enfin, le gant de daim par exemple. Toutes tentatives qui font honneur à leurs auteurs, mais à travers lesquelles on entrevoit les difficultés survenues à l'écoulement des produits. Que celles-ci viennent de la concurrence de fabricants travaillant dans de meilleures conditions, à Grenoble, à Millau ou à l'étranger, qu'elles soient la conséquence des tendances du consommateur actuel à rechercher des articles à plus bas prix, la ganterie parisienne, celle qui

peut justement se nommer telle, ne s'en est pas moins sentie menacée. Ne pouvant lutter sur le terrain du prix de revient, elle a voulu prendre sa revanche sur celui de la fantaisie. Elle y a pleinement réussi.

Nous terminerons avec la vitrine chaumontaise l'examen des produits de la ganterie française.

Chaumont a exposé en 1900 dans les mêmes conditions qu'en 1889 : une seule maison y fait toujours du gant de chevreau sa spécialité ; mais l'importance de ses affaires, la qualité de ses produits, la réputation qu'elle s'est faite dans le monde entier, autorisent à considérer Chaumont comme un véritable centre de fabrication, fournissant à lui seul une bonne partie de la production française.

Saint-Junien et Niort n'avaient pas exposé ; nous tenons cependant à ne pas passer leurs noms sous silence, ne serait-ce que pour indiquer que ces deux centres ont pleinement maintenu leur situation, Saint-Junien avec ses articles en peau d'agneau, Niort avec ses gants militaires en mouton chamois.

AUTRICHE.

5 exposants : 2 médailles d'or; 2 médailles d'argent ; 1 médaille de bronze.

L'intérêt de l'exposition autrichienne était surtout dans les deux vitrines collectives des associations des gantiers de Vienne et de Prague. La première présentait les produits de 7 fabricants employant 400 ouvriers, produisant annuellement 100,000 douzaines. Quatorze producteurs avaient contribué à l'organisation de la seconde; leur personnel travaillant *en atelier* a été déclaré de 800 personnes, leur chiffre d'affaires, de 4 millions de couronnes.

Chaque vitrine, dans son ensemble, donnait une juste idée du mode de faire de ses participants. Elles présentaient bien toutes deux les mêmes genres, les gants d'agneau surtout s'y voyaient en toutes sortes et en tous styles, mais la qualité de la fabrication les différenciait bien franchement. Vienne avait en ce sens une supériorité marquée : les fantaisies en gants de femme à manchettes, par exemple, s'y trouvaient de meilleur goût et mieux exécutées ; quelques gants de femme, genre tyrol ou chamois, d'autres pour hommes, tannés ou fourrés, l'agrémentaient encore. Qualité d'un côté, quantité de l'autre, la démonstration était faite une fois de plus que les deux ne vont pas toujours de pair.

En résumé, Prague avait apporté l'article à bon marché et de fabrication ordinaire que lui demandent la consommation locale et surtout les marchés étrangers, qui constitue un genre spécial et qui a ses mérites. Vienne a montré qu'elle satisfaisait aux besoins d'une clientèle voulant mieux et payant plus cher, clientèle qu'elle trouve également en Autriche, puis en Allemagne et aussi en Amérique.

Trois autres vitrines particulières complétaient cette exhibition. Une surtout valait par l'excellente fabrication et la variété de ses produits, gants de chevreau et d'agneau de toutes sortes; une autre aussi se distinguait par un ensemble très appréciable de

gants d'agneau, de gants Tyrol tannés ou fourrés, puis par le fini d'outils ou la qualité de divers articles spéciaux à l'industrie gantière qu'elle présentait.

ÉTATS-UNIS.

1 exposant : 1 médaille d'or.

Bien qu'avec une seule vitrine, l'exposition de la ganterie aux États-Unis était des plus intéressantes. Elle fixait tout d'abord l'attention du visiteur, du professionnel surtout, par des produits d'excellente fabrication et d'un genre tout spécial, le gant *mocha* admirablement souple et solide, résistant à l'usage, agréable au porter et dont la matière première, la peau mocha, est restée jusqu'alors le monopole des mégissiers américains.

Elle représentait aussi une industrie dont la concurrence va grandissant pour les produits européens et à propos de laquelle nous nous étendrons plus longuement, quand nous chercherons, plus loin, à définir la situation de l'industrie gantière dans les principaux pays producteurs de l'article.

GRANDE-BRETAGNE ET COLONIES (CANADA).

Grande-Bretagne, 1 exposant : 1 grand prix.

Canada, 2 exposants : 1 médaille d'or; 1 médaille d'argent.

L'Angleterre occupe une des meilleures places dans l'industrie du gant; elle n'avait cependant qu'un seul représentant de l'article à l'Exposition de 1900. Il est vrai qu'il était de premier ordre, de réputation quasi universelle, justifiée tout à la fois par l'ancienneté de la maison (sa fondation remonte à 1787), son importance, la variété et la qualité de ses produits. Toutes les sortes de la ganterie se retrouvaient dans sa vitrine; entre tous, les genres pour homme y occupaient une large place.

Deux fabriques de gants, au Canada, avaient organisé des vitrines très complètes, et qui frappaient surtout par le côté usuel et pratique des objets exposés. Nous avons eu déjà la même remarque à faire à propos de la chaussure. Peu ou point de fantaisies, à moins qu'on veuille considérer comme telles des gants de femmes en nuances diverses et quelque peu criardes, verte, rouge, bleue, etc., qui répondent évidemment à des besoins de consommation locale; point de produits de luxe, point de broderies, mais des moufles solides, chauds, depuis celui de l'artisan, fourré en peau de mouton, jusqu'à celui du citadin garni de fourrures de prix; des gants tannés pour homme et pour femme, des gants d'agneau cousus et piqués, tous produits de bonne fabrication et qui doivent être excellents à l'usage.

HONGRIE.

4 exposants : 2 médailles d'argent; 2 médailles de bronze.

L'exposition de ganterie hongroise ne présentait aucun trait saillant. Des gants

d'agneau pour homme et pour femme, cousus et piqués, en formaient le principal élément. De fabrication très courante, ils ne peuvent satisfaire qu'une clientèle locale et peu exigeante.

Quelques fantaisies en broderies sur gants de femme, quelques spécimens de gants d'homme tannés ou fourrés, relevaient cependant la valeur de l'ensemble. A noter aussi une spécialité en gants d'escrime et tout particulièrement, comme exemple d'assistance gouvernementale par le travail, les produits bien finis d'un atelier subventionné par l'État, et où les ouvrières sont uniquement employées à la couture des gants.

ITALIE.

1 exposant : 1 médaille de bronze.

L'Italie n'a soumis à l'appréciation du Jury qu'une seule vitrine de ganterie. Produits de fabrication très courante, dits *gants de Naples*, mais suffisants et nécessaires pour répondre à des affaires d'exportation, à celles où le bon marché est la condition première de réussite.

LUXEMBOURG.

1 exposant : 1 médaille d'or.

L'exposition de ganterie au Luxembourg a particulièrement retenu l'attention du Jury. Une seule vitrine, il est vrai, mais très complète, y présentait dans toutes les formes et dans tous les genres, en gants de femme et en gants d'homme, les produits parfaitement traités et parfaitement finis de la ganterie de peau. Les opérations de la mégisserie et de la teinture faites sur place et comme simples préliminaires de la fabrication du gant, un chiffre d'affaires élevé et toujours croissant, dont la plus grande partie avec l'Angleterre et avec les États-Unis, donnent dans le pays à cette industrie une importance locale de premier ordre.

MEXIQUE.

1 exposant : non classé.

Le Mexique n'avait pas en réalité d'exposition de ganterie, ou du moins le Jury n'a pas cru devoir considérer comme telle deux paires de gants en peau de daim qui n'avaient aucune valeur commerciale, tout au plus un semblant d'intérêt local.

PORTUGAL.

3 exposants : 2 médailles de bronze ; 1 mention honorable.

L'exposition de ganterie était sans intérêt et sans importance véritable au Portugal. Les produits exposés, de fabrication ordinaire, sont destinés à la consommation locale ;

quelques-uns, en très petite quantité, trouvent encore place au dehors, où leur bon marché seul les fait prévaloir.

RUSSIE.

3 exposants : 1 médaille de bronze; 2 mentions honorables.

Les fabricants de gants de peau en Russie, et par suite les produits qu'ils ont apportés à l'Exposition, présentent plus d'intérêt par leur origine que par leur valeur propre. Nous les devons, en effet, à un groupe d'ouvriers gantiers de Millau, lesquels, forcés de s'expatrier après les événements de 1848, vinrent se fixer à Moscou avec l'intention d'y vivre de leur profession. Ils y firent école et on s'explique ainsi la variété des genres exposés : les gants de femme glacés et cousus, les gants de Suède de types essentiellement français s'y trouvent à côté de ceux de consommation plus locale : gants de renne pour officiers, gants fourrés et moufles.

Les traditions de bonne fabrication existent encore, mais il est à craindre qu'elles aient peine à se maintenir, la fabrication et le nombre des ouvriers étant, somme toute, de peu d'importance.

La petite industrie avait exposé des produits essentiellement locaux : moufles de toutes sortes, gants fourrés à l'usage des paysans et des ouvriers, mais sans intérêt comme fabrication industrielle.

SUÈDE.

2 exposants : 1 médaille de bronze ; 1 mention honorable.

Une publication très intéressante sur la Suède, faite par son propre gouvernement à propos de l'Exposition, nous permet d'écrire : « Il y a longtemps que la Scanie se livre à la fabrication des gants de peau, d'où le nom de *Skansha handskar* ou gants de Scanie. Pour cette production, on emploie presque exclusivement les peaux de mouton et de chevreau. L'espèce dite *gants de Suède* est faite d'une sorte de peau de chamois dont on retourne à l'intérieur le côté externe. On se sert aussi pour fabriquer les gants de peaux d'élan, de renne et de chevreuil. Malmö est le chef-lieu de notre production de gants. Le nombre des ouvriers gantiers syndiqués était, au 30 juin 1898, de 190. »

Il a fallu cette note précise pour accentuer quelque peu l'intérêt que présentaient les deux exposants suédois (l'un venait de Malmö précisément), qu'on pouvait prendre au premier abord pour de simples détaillants, vendant sur place des produits susceptibles de bénéficier, dans l'esprit de l'acheteur, du lieu d'origine, produits d'ailleurs de fabrication ordinaire, et qui, néanmoins, trouvaient facilement preneurs.

SITUATION DE L'INDUSTRIE DE LA GANTERIE.

Nous avons passé en revue les vitrines de ganterie françaises et étrangères; nous avons énuméré, pesé les mérites de chacune; nous voudrions maintenant, sous forme de conclusions, rechercher, dans ses grandes lignes, la marche de l'industrie du gant

durant les dix dernières années, c'est-à-dire depuis l'Exposition de 1889; nous voudrions aussi fixer autant que possible sa situation à ce jour.

A première vue, deux faits semblent dominer cette période : l'augmentation très sensible de la consommation et la baisse, très sensible aussi, du prix de vente de la marchandise.

L'augmentation de la consommation était dans l'ordre naturel des choses : le gant n'est plus seulement aujourd'hui une défense contre le froid, il est encore un objet de confort, nos habitudes d'hygiène, de propreté, en ont presque fait un objet de nécessité; nous mettons des gants pour voyager, pour toutes les allées et venues de la journée, bien plus pour nous garder les mains nettes que pour les protéger contre les intempéries de l'air.

Objet de luxe également, il a bénéficié de la démocratisation du luxe qui restera une des caractéristiques de notre temps; son rôle a grandi, s'est accentué, en raison de cette loi du « comme il faut » dont chacun veut devenir l'adepte, et qui exige qu'on porte des gants, ne serait-ce qu'en les tenant à la main. L'usage du gant s'est ainsi répandu de plus en plus; actuellement, il ne fait plus seulement partie de la toilette d'apparat, de celle du dimanche, il compte parmi les pièces obligatoires du costume journalier; mouchoir et gants sont les hôtes communs, indispensables de la poche.

La statistique que nous possédons complète pour la France, justifie ces considérations.

En 1889, nous avions fixé la production française annuelle, évaluée en somme, à 90 millions de francs; de source autorisée, nous pouvons la porter en 1900 à 93 millions, répartis comme suit entre ses divers centres :

	francs.		francs.
Grenoble	35,000,000	Saint-Junien	6,000,000
Millau	15,000,000	Chaumont	10,000,000
Paris	15,000,000	Divers	4,000,000
Niort	8,000,000		
		Total	93,000,000

En 1889, l'exportation avait presque atteint le chiffre de 52 millions, soit 58 p. 100 environ de la production, laissant à la consommation française les 42 p. 100 complémentaires. En 1899, les marchés étrangers ont demandé seulement 43 millions, ou 46 p. 100 de la production. Le marché national a donc absorbé les 64 p. 100 restant, soit 12 p. 100 de plus qu'en 1889.

En réalité, l'augmentation, chiffrée en nombre de douzaines, apparaîtrait plus considérable, en raison de la baisse survenue dans le prix de la marchandise. En 1899, en effet, le kilogramme de ganterie était estimé à l'exportation 142 francs, correspondant au prix de 47 francs la douzaine [1]. En 1899, il n'est plus évalué qu'à 110 francs le

[1] Le poids moyen de la douzaine de paires de gants est de 350 grammes environ.

kilogramme, ou 37 francs la douzaine, soit une dépréciation de près de 20 p. 100 dans les dix années écoulées.

Ajoutons que cette baisse de 20 p. 100 s'applique aux articles d'exportation, généralement de qualité et de prix supérieurs, mais elle a dû très probablement être plus forte sur les produits livrés au marché intérieur, les bas prix offerts par la concurrence étrangère forçant l'acheteur français à discuter davantage.

Voici donc bien constatée, chiffrée, dans les limites de certitude que permettent les données de la statistique, l'augmentation de consommation et la baisse de prix que nous avons indiquées plus haut comme de simples faits d'observation. Avantages d'un côté, charges de l'autre, comment s'est faite la balance pour le fabricant? De quels moyens a-t-il disposé pour entrer, pour suivre dans cette voie? A-t-il pu se défendre contre certains de ses concurrents étrangers? A-t-il maintenu son ancienne supériorité sur d'autres? Telles sont les questions que nous voudrions tenter d'élucider, au moins dans leurs grandes lignes.

Ses procédés, son matériel, ont peu ou point changé dans les dix dernières années.

Le mode de coupe inventé par Jouvin a pu subir quelques perfectionnements de détail, mais leurs résultats ne sont guère que des infiniments petits à côté de ceux qu'avait procurés l'invention du fabricant grenoblois.

Le couteau à doler est toujours l'outil principal, l'outil de fond de l'ouvrier gantier, mais il est resté ce qu'il était il y a dix ans, et aujourd'hui comme il y a dix ans, il ne vaut que par l'habileté de celui qui le manie. Les outils à découper ont conservé aussi le même rôle, en rendant les mêmes services; il nous faut noter cependant le remplacement, dans quelques fabriques, des balanciers actionnés à la main par des presses hydrauliques qu'un simple déclenchement suffit à mettre en mouvement.

Les machines à coudre, dont l'apparition vers 1860 avait révolutionné l'industrie de la ganterie, ont gardé leurs mêmes avantages; elles les ont peut-être accrus, en raison de leur meilleure construction, de leur moindre prix d'achat, ou par l'adjonction d'appareils secondaires, à broder, à ourler, etc., tel encore celui qui noircit la couture pendant la marche. Seules, les brosses circulaires à lustrer, montées par paire sur le même arbre d'une dynamo réceptrice, constituent une nouveauté récente dans l'outillage de la ganterie.

Mais si l'outillage de détail est, à peu de choses près, resté ce qu'il était il y a dix ans, ce que nous pourrions appeler le grand outillage, c'est-à-dire l'usine, construite *ad hoc*, avec ses magasins spéciaux de matières premières, de produits fabriqués, avec ses salles de coupe, de couture, d'expédition, a singulièrement progressé : Grenoble, Millau, ont vu s'élever de ces spécimens de l'architecture industrielle moderne où se trouvent réunies les meilleures conditions de chauffage, d'éclairage, d'aération, de transport de force et qui résolvent le problème du maximum de production avec un minimum de frais généraux.

Les frais généraux! la pierre d'achoppement de toute industrie, l'élément du prix de

revient le plus insaisissable et pourtant le plus important, celui qu'on veut toujours réduire et qui va toujours croissant, celui qu'on ne combat guère, dans une espèce de cercle vicieux, que par une production plus intense, dont l'écoulement, le plus souvent, s'achète par des concessions à la vente. L'industrie de la ganterie a-t-elle évité ce mal dangereux? Ses charges, de ce chef, ont-elles augmenté ou diminué? Nous ne croyons pas qu'elle ait échappé à la règle commune, et il suffit d'ailleurs de regarder pour voir. Elle a amélioré, agrandi ses usines; elle a manutentionné un plus grand nombre de douzaines, mais ses frais d'amortissement, d'impôts, d'assurances, de représentation, de personnel, ont crû en proportion; comme les autres, aussi, elle a dû subir le contre-coup de la réglementation des heures de travail, de la loi sur les accidents.

Faut-il attribuer, dans ces conditions, à une trop grande réduction des bénéfices d'autrefois, la tentative faite par certains d'entrer en rapport direct avec le consommateur? Nous ne saurions dire, l'essai est encore récent et l'avenir seul pourra prononcer. En tous cas, il est suffisamment intéressant par lui-même pour que nous ayons cru devoir le rapporter.

Les documents comparatifs de 1889 nous manquent pour faire le parallèle des salaires avec ceux de 1899; mais à nous en tenir à la seule loi de l'offre et de la demande, à la règle qui veut que la main-d'œuvre sollicitée ne baisse pas ses prétentions, les exagère plutôt, nous ne croyons pas, en raison même de l'activité de la production, qu'il y ait lieu de noter une réduction des salaires.

Les salaires moyens paraissent être aujourd'hui de 5 fr. 50 à 6 francs pour les hommes, 2 fr. 50 à 3 francs pour les femmes, de 1 franc à 1 fr. 25 pour les enfants.

Peut-être qu'avec la division du travail, mise de plus en plus en pratique, le prix de revient en main-d'œuvre aura pu baisser dans certains détails, mais la méthode aura profité surtout à l'ouvrier, bénéficiant de son plus d'habileté. La situation de ce dernier s'en est certainement améliorée; il connaît maintenant les services que peut rendre la mutualité, il sait y recourir; certaines maisons, parmi les plus importantes, ont des caisses de secours en cas de maladie; chez quelques-unes, la caisse est subventionnée, parfois alimentée par la maison même.

Nous avons établi dans les lignes qui précèdent que la réduction imposée par les circonstances au prix de revient de la ganterie n'avait pu résulter ni d'améliorations dans son matériel, ni de réduction dans les salaires ou dans les frais généraux. Un dernier facteur nous reste à examiner, la matière première, c'est-à-dire la peau mégissée et teinte.

A cette intention, nous avons reproduit dans le tableau ci-après, pour chacune des années 1890 à 1899, les prix extrêmes et le prix moyen payés à la douzaine pour les peaux en poils. Il ne fournit pas, comme on le voit, de données précises; tout au plus, peut-on en déduire un léger fléchissement dans le prix des peaux de chevreau, un peu de hausse au contraire dans celui des agneaux. Si, d'autre part, il y a eu de sérieux progrès faits dans les industries de la mégisserie et de la teinture, principalement dans la

première, par l'emploi des procédés mécaniques, ils ont eu peu ou point de répercussion sur le coût de ces opérations. En un mot, les variations de cours de la matière première n'ont pas fourni au fabricant l'élément de baisse que nous cherchons; il nous faut le trouver ailleurs; en dernière analyse, nous le rencontrons dans l'emploi plus avantageux et de plus en plus répandu de la peau d'agneau; c'est avec elle que la ganterie a pu fournir à de meilleurs prix des gants, moins fins peut-être que ceux de chevreau, mais d'un rendement égal, sinon supérieur, à l'usage.

TABLEAU DES VARIATIONS DES PRIX D'ACHATS EN POILS DE LA PEAU, DES ANNÉES 1890 À 1899.

DÉSIGNATION.	1890.	1891.	1892.	1893.	1894.	1895.	1896.	1897.	1898.	1899 et 1900.
CHEVREAU.										
1er choix pour glacé.....	36-40 38	30-36 33	28-34 31	32-42 37	32-40 36	38-44 41	34-44 39	27-36 30	26-34 30	28-36 32
2e choix pour glacé.....	25-30 27.5	22-26 24	22-25 24.5	23-26 24.5	24-27 25.5	228-3 30	27-30 28.5	20-25 22.5	22-25 23.5	22-27 24.5
Amérique, 1er choix pour Suède.	24-25 24.5	22-24 23	23-24 23.5	15-18 16.5	10-13 11.5	14-15 14.5	15-16 15.5	14-15 14.5	13-15 14	18-21 19.5
AGNEAU.										
1er choix.....	29-32 30.5	32-35 33-5	29-32 30.5	32-35 33.5	31-34 32.5	29-32 30.5	83-36 34.5	31-34 32.5	29-32 30.5	33-36 34.5
2e choix.....	23-26 24.5	26-29 27.5	23-26 24.5	26-29 27.5	25-28 26.5	23-26 24.5	27-30 28.5	25-28 26.5	23-26 24.5	27-30 28.5

La peau d'agneau fournit en effet, à la coupe, une surface utilisable plus grande que celle du chevreau; son prix d'achat en poils, le même sensiblement que celui du chevreau, est réduit aussi par la valeur de la laine que la mégisserie en retire. Plus difficile à travailler au dolage, en raison de sa contexture, ses qualités restèrent longtemps inutilisées; il a fallu l'habileté des ouvriers doleurs, principalement ceux de Millau, toute la persévérance de leurs patrons, pour lui appliquer les mêmes procédés de coupe, de fabrication, de finition qu'à celle du chevreau et en obtenir ce qu'elle rend aujourd'hui.

Millau a surtout profité de cette évolution; Grenoble a su y trouver la compensation des beaux articles que l'acheteur délaissait; Paris et Chaumont, restés fidèles au gant de chevreau, ont ressenti davantage les effets de l'orientation nouvelle de la consommation.

Nous venons d'étudier la ganterie dans ses moyens de production, cherchons maintenant à en suivre l'allure commerciale. Nous trouverons de précieuses indications en ce

IMPRIMERIE NATIONALE

sens dans les variations de son importation et de son exportation. Le tableau qui suit (page 293) en fournit les chiffres de 1889 à 1899. Nous avons réservé à l'importation une colonne aux principaux pays expéditeurs et à l'exportation une colonne aux principaux pays destinataires.

IMPORTATIONS ET EXPORTATIONS DE 1889 À 1899.

Importations. — Les importations, qui étaient de 60,000 douzaines environ en 1889, ont monté progressivement jusqu'en 1896, atteignant alors le chiffre de 78,000; elles sont en décroissance marquée depuis; en 1899, elles n'étaient plus que de 55,000 douzaines.

Les produits importés, le plus généralement articles de premier prix ou de réclame, sont de qualité relativement inférieure. L'Allemagne, l'Autriche, l'Italie en sont les fournisseurs ordinaires; nous recevons également d'Angleterre des quantités importantes : de 17,000 douzaines en 1889, les livraisons de cette dernière ont monté progressivement à 24,000 en 1899. Les droits d'entrée sont minimes : de 1 franc à 2 fr. 50 par douzaine au tarif général, avec une surtaxe de 0 fr. 36 par kilogramme pour les produits importés des entrepôts d'Europe; de 0 fr. 50 à 1 fr. 25 au tarif minimum et sans surtaxe, quelle que soit la provenance, le tout suivant le genre de confection et la nature de la peau; mais comme toute l'importation se fait, pour ainsi dire, en peau d'agneau, une douzaine de gants cotée 21 francs paye au maximum 0 fr. 85 de droit, soit environ 4 p. 100 de sa valeur,

Peu de produits sont moins protégés. La ganterie française, d'ailleurs, a toujours tenu à honneur de soutenir qu'elle n'avait point besoin de protection. Les 1,100,000 à 1,200,000 francs de marchandise importée comptent peu, en effet, en comparaison des 50 millions qu'elle jette sur le marché français.

Exportation. — L'exportation roule sur des chiffres beaucoup plus considérables. De 364,000 kilogrammes en 1889, elle atteignait, en 1891, le chiffre maximum de 420,000 kilogrammes; trois ans plus tard, en 1894, sous l'influence des nouveaux tarifs américains, elle tombait à 285,000 kilogrammes. Elle s'est relevée graduellement depuis, jusqu'à 388,000 kilogrammes en 1899. Les nouveaux tarifs institués chez nous en 1892, la répercussion qu'ils eurent dans la politique douanière des autres pays, l'impulsion donnée chez tous au self approvisionnement créèrent à cette époque de graves difficultés à la ganterie française. Elle a reconquis aujourd'hui presque tout le terrain perdu, grâce à l'Angleterre qui, avec ses colonies, est restée son meilleur client. De ce côté, en effet, les demandes, qui s'élevaient à 200,000 kilogrammes en 1892, ont toujours été en croissant; elles sont aujourd'hui de 291,000 kilogrammes. Il n'en a pas été de même avec les États-Unis. De 173,000 kilogrammes en 1892, nos transactions avec la République nord-américaine étaient tombées, en 1894, à 75,000 kilogrammes.

Il ne pouvait en être autrement avec des droits frappant le produit de 60 à 65 p. 100 de sa valeur. Elles sont, en 1899, de 84,000 kilogrammes.

En résumé, pendant les dix dernières années, et à prendre d'abord le marché intérieur, la ganterie a dû vendre moins cher; elle n'a eu que peu d'éléments de baisse à opposer pour diminuer son prix de revient, le pourcentage de ses bénéfices a donc été très certainement réduit; en revanche, elle a vendu davantage et la compensation a pu s'établir. Elle a subi en cela le même sort que nombre d'autres industries.

Nous avons reçu d'Angleterre des produits spéciaux, presque exclusivement des gants d'homme, en proportion à peu près constante et qui aurait plutôt tendance à monter. L'Allemagne et l'Italie nous ont envoyé des produits à bon marché; mais il semble y avoir eu là un stimulant pour nos fabricants qui ont fait mieux et presque au même prix; en tous cas, l'importation de ces genres est en décroissance.

L'exportation a présenté des variations plus considérables et dans un sens défavorable. Elle a fortement fléchi vers le milieu de la période, sous la double influence des tarifs prohibitifs des États-Unis et de la concurrence des produits à bon marché; mais elle s'est ressaisie suffisamment depuis pour que la situation d'ensemble puisse être considérée aujourd'hui comme satisfaisante. Rapprochée de celle de 1889, elle est pour certains le *statu quo*, pour une petite minorité, elle marquerait peut-être un recul, pour le grand nombre, plus favorisés ou mieux inspirés dans la direction à donner à leurs affaires, elle comporte une amélioration indiscutable.

Ayant ainsi conclu sur la situation de la ganterie en France en 1900, il nous reste à dire ce que nous avons pu apprendre de sa marche dans les autres pays.

Angleterre. — La fabrication anglaise est restée, à peu de chose près, ce qu'elle était en 1889; elle ne semble pas avoir pris plus d'importance, ses genres ont peu ou point varié. Elle a gardé sa spécialité de gants lourds et solides, de fabrication très soignée, mais de prix élevé, et tout particulièrement celle des gants de peau de renne ou de daim, fourrés ou garnis de fourrures, de qualité tout à fait supérieure.

Le principal centre de fabrication est Worcester. Une grande maison, la première du reste, possède une importante fabrique à Grenoble même. Elle en vend scrupuleusement les produits avec leur marque d'origine, rendant ainsi justice à la valeur des procédés, à l'habileté des ouvriers de la cité grenobloise.

Les importations d'Angleterre en France ont été successivement en chiffres ronds :

	Kilogrammes.		Kilogrammes.
1889	17,000	1895	19,000
1890	19,000	1896	22,000
1891	21,000	1897	23,000
1892	16,000	1898	20,000
1893	18,000	1899	24,000
1894	19,000		

Leur fixité, pour mieux dire, leur tendance à l'augmentation est due, à coup sûr, à

la qualité et aussi aux prix relativement modérés des articles importés, principalement des gants d'homme. Nous avons là d'ailleurs, à côté de beaucoup d'autres, une nouvelle manifestation de la supériorité anglaise dans tout ce qui touche à l'habillement masculin.

Allemagne. — La ganterie a suivi, en Allemagne, le mouvement qui a porté dans ce pays toutes les industries en avant; elle y a amélioré, augmenté sa fabrication. Depuis dix ans, de nouvelles et importantes maisons de fabrique ont été créées; elles ont l'avantage d'une main-d'œuvre à bon marché, surtout pour le travail exécuté par des femmes. L'Allemagne, la Bohême surtout, fabriquent le genre de gant spécial dit *schmachen* (agneau), fait avec des peaux d'agneaux mort-nés. L'article est de bas prix, peu solide et de qualité inférieure, mais il bénéficie d'un avantage considérable aux États-Unis, où il ne paye que 1 dollar 75 de droit d'entrée. Il a fait un grand tort, il y a quelques années, et sur tous les marchés, aux produits de premier prix français. Mais la vogue commence à en passer, en raison de son mauvais service à l'usage, et, seuls, les États-Unis continuent à le demander par suite de l'avantage qu'il présente à la douane.

Nos importations d'Allemagne ont été depuis 1889 :

	kilogrammes.		kilogrammes.
1889	24,000	1895	19,000
1890	22,000	1896	17,000
1891	23,000	1897	16,000
1892	21,000	1898	12,000
1893	16,000	1899	13,000
1894	15,000		

en décroissance très marquée, par conséquent.

États-Unis. — Les raisons que nous avons données plus haut de l'usage croissant du gant ont prévalu aux États-Unis plus que partout ailleurs. La consommation y a augmenté, en effet, d'une façon très sensible; la fabrication locale a crû en conséquence, mais elle a trouvé dans les tarifs prohibitifs de 1894 une cause plus effective encore de développement.

C'est ainsi que les gants d'homme, de fabrication européenne, qui ont à supporter un droit d'entrée de 4 dollars 40 par douzaine pour les gants cousus et de 4 dollars 80 pour les gants piqués, ont été, pour ainsi dire, exclus du marché américain. Les gants de femme de prix moyen, qui payent 3 dollars pour le chevreau et 2 dollars 50 pour l'agneau, soit 60 à 65 p. 100 de leur valeur, ont laissé une large marge au fabricant yankee; la lutte a été, tout au plus, moins inégale pour les gants d'un prix levé où le droit de 3 dollars ne jouait plus que pour 40 et 35 p. 100 de la valeur du roduit.

Les producteurs français ont été gravement lésés par cette évolution de la ganterie

américaine. Les chiffres du tableau ci-dessous qui rapporte nos livraisons annuelles aux États-Unis depuis 1889 sont malheureusement trop probants :

	kilogrammes.		kilogrammes.
1889	162,000	1895	137,000
1890	219,000	1896	98,000
1891	171,000	1897	79,000
1892	173,000	1898	91,000
1893	132,000	1899	85,000
1894	75,000		

En revanche et depuis 1894, la fabrication locale s'est développée avec la fougue, avec l'ardeur coutumières aux choses américaines. Gloversville et Johnstown, dans Fulton County (État de New-York), en sont devenues les principaux centres. Dans ces deux villes, la première de 18,000 habitants, la seconde de 10,000, la population est presque entièrement employée à la fabrication du gant ou de ses accessoires.

Plus récemment encore, des fabriques ont été installées à Chicago et dans certaines villes de l'Ouest, jusqu'à San Francisco, mais elles ne produisent guère que des qualités inférieures, tandis que les meilleures viennent de Gloversville et de Johnstown.

Comme dans toute industrie nouvelle et, aussi, quand l'écoulement des produits est assuré, les conditions du travail y sont excellentes; il n'y a pas de chômage et les salaires sont élevés. Le travail, exécuté en atelier ou dans la famille, est toujours rémunéré à la pièce. Le salaire des femmes varie de 4 à 9 dollars par semaine; celui des hommes, de 15 à 22 dollars par semaine, selon l'habileté de l'ouvrier.

Les usines, récemment édifiées, sont pourvues de ce qui peut assurer le confort des ouvriers ou contribuer à la bonne exécution du travail. La propreté, la lumière y abondent; les machines sont à graissage automatique; les roulements sur billes, en vue d'éviter le bruit ou la trépidation, y sont employés autant que possible.

On comprend qu'avec de tels éléments, la production ait atteint rapidement un chiffre considérable. Pour Johnstown et Gloversville, elle est environ, aujourd'hui, de 15 millions de dollars par an. Néanmoins, elle est encore insuffisante pour la consommation; la France, l'Allemagne, la Belgique, l'Autriche, l'Angleterre concourent encore à son approvisionnement.

Les relevés statistiques de la douane aux États-Unis fixent aux chiffres suivants l'importance des livraisons faites par ces divers pays, dans ces trois dernières années[1] :

	1896-1897.	1897-1898.	1898-1899.
	dollars.	dollars.	dollars.
France	2,952,000	2,111,200	2,683,200
Allemagne	3,393,000	3,489,200	3,051,100
Belgique	483,722	369,200	343,200
Autres pays	1,601,600	813,700	741,600
Totaux	8,430,322	6,783,300	6,819,100

[1] L'année douanière américaine va du 1er juillet au 30 juin.

L'examen des chiffres ci-dessus fait ressortir tout d'abord l'importance des importations allemandes, mais il établit aussi que si l'Allemagne, la Belgique et les autres pays (il faut lire ici l'Angleterre et l'Autriche) ont vu baisser très sensiblement le chiffre de leurs transactions pendant l'année 1898-1899, la France, au contraire, a relevé le sien; elle a amélioré sa situation quand celle des autres déclinait.

Il faut en voir la raison dans l'excellente fabrication, dans la qualité des produits qu'elle envoie, surtout en gants de femme, et on peut espérer, de ce chef, voir persister les demandes du marché américain. Mais ce serait se faire illusion, pensons-nous, de croire qu'elles n'auront pas de fin; il faut compter, au contraire, à brève échéance, sur le perfectionnement de l'ouvrier américain; nos fabricants devront chercher d'autres débouchés; mais c'est là le principe même des affaires : lutter, toujours lutter.

Amérique du Sud. — Dans la majeure partie des États de l'Amérique du Sud, on trouve aujourd'hui des fabricants de gants, d'origine française ou italienne, qui fournissent une grande partie de la consommation du pays. Leur production, en concurrence avec l'exportation française, le mauvais état des affaires dans ces pays depuis quelques années, ont fait baisser de plus de moitié le chiffre de nos transactions avec ces contrées.

Belgique. — Luxembourg. — La fabrique belge semble être restée stationnaire depuis 1889; il en est tout autrement de celle du Luxembourg qui a pris une extension relativement considérable.

Italie. — La fabrique italienne, celle de Naples pour mieux préciser, a progressé également, grâce à une main-d'œuvre très réduite. Ses produits sont des plus ordinaires, mais suffisants pour une clientèle qui recherche surtout les bas prix et qu'ils trouvent plus ou moins sur tous les marchés. Ils alimentent en France les étalages-réclame des magasins secondaires. D'après les chiffres ci-dessous, nous leur faisons régulièrement appel chaque année et la variation des quantités importées justifie précisément leur destination.

	douzaines.		douzaines.
1889	6,000	1895	18,000
1890	11,000	1896	30,000
1891	8,000	1897	9,000
1892	12,000	1898	13,000
1893	18,000	1899	15,000
1894	16,000		

La Russie, la Hollande, le Danemark, la Suède, la Norvège, l'Espagne, le Portugal fabriquent quelque peu pour leur consommation intérieure; mais, sauf le Portugal, qui ne le fait encore que dans des proportions fort minimes, aucun de ces pays n'exporte.

TABLEAU DES IMPORTATIONS ET DES EXPORTATIONS DE LA GANTERIE FRANÇAISE DE 1889 À 1899.

ANNÉES.	IMPORTATIONS.				EXPORTATIONS.			
	PRINCIPALES PROVENANCES.	NOMBRE de DOUZAINES.	PRIX de LA DOUZAINE.	SOMMES.	DESTINATIONS PRINCIPALES.	NOMBRE de KILOGRAMMES. Poids net.	PRIX du KILOGRAMME.	SOMMES.
			francs.	francs.			francs.	francs.
1889..	Allemagne... Angleterre... Italie.....	59,773	12 (1)	717,276	Angleterre... États-Unis...	364,191	142	51,715,122
1890..	Allemagne... Angleterre... Italie.....	59,975	12	719,700	Angleterre... États-Unis...	423,760	142	60,173,920
1891..	Allemagne... Angleterre... Italie.....	59,688	12	716,256	Angleterre... États-Unis...	420,058	142	59,648,236
1892..	Allemagne... Angleterre... Italie.....	55,150	30	1,654,500	Angleterre... États-Unis...	414,447	142	58,851,474
1893..	Allemagne... Angleterre... Italie.....	61,633	25	1,540,825	Angleterre... États-Unis...	361,864	132	47,766,048
1894..	Allemagne... Angleterre... Italie.....	62,281	24	1,494,744	Angleterre... États-Unis...	285,434	132	37,677,288
1895..	Allemagne... Angleterre... Italie.....	64,893	25	1,622,325	Angleterre... États-Unis...	372,148	132	49,123,536
1896..	Allemagne... Angleterre... Italie.....	78,537	23	1,806,351	Angleterre... États-Unis...	340,733	130	44,295,290
1897..	Allemagne... Angleterre... Italie.....	56,647	21	1,189,587	Angleterre... États-Unis...	313,095	120	37,571,400
1898..	Allemagne... Angleterre... Italie.....	49,234	21	1,033,914	Angleterre... États-Unis...	337,830	120	40,539,600
1899..	Allemagne... Angleterre... Italie.....	54,800	21	1,150,800	Angleterre... États-Unis...	388,140	110	42,695,400

(1) Nous faisons toutes réserves sur le chiffre de 12 francs indiqué pour le prix de la douzaine aux années 1889, 1890, 1891. Nous l'avons relevé tel dans la *Statistique douanière officielle*.

A. Mortier.

MODES.

CHAPEAUX DE DAMES, FORMES, RUBANS, FLEURS, PLUMES.

Si nous revenons en arrière de trois siècles pleins, en prenant la question où Viollet-Le-Duc l'a abandonnée, nous trouvons la reine Anne de Bretagne en possession d'une cape, qui est à la fois chapeau et bonnet, qui se met le matin à son lever et se garde jusqu'au soir. On a dit la cape bretonne, ce qui est un non-sens, attendu que cette coiffure était aussi bien celle d'Anne de Beaujeu [1], des dames des Flandres, que des Françaises de toutes les provinces. De cette coiffe en velours noir, brodée d'or parfois, posée elle-même sur un touret de tête, la reine fera son *capelin* de sortie, on dira même son *chapel*.

Peu à peu cette coiffure se transforme et s'amoindrit. La partie qui tombait en voile sur les épaules se resserre en queue. Dans la partie placée sur le front, on coud un plissé de linge, une *templette*, puis les bords s'arrondissent, ils enserrent et, pour ainsi dire, encadrent le visage.

C'est la coiffure de la reine Marie d'Angleterre, de celle qui succéda à Anne de Bretagne à la cour de France et mit le vieux roi Louis XII au tombeau.

A partir de cette année 1515, à l'avènement du roi François jusqu'à sa mort, en 1547, le chaperon dit *à templette*, que nous venons de décrire, plus ou moins simple, ou plus ou moins orné de carcans et de colliers d'or, sera la seule parure de tête que le roi chevalier daigne admettre.

Quelques dames de sa cour avaient cependant adopté le chapeau d'homme en feutre, avec des plumes, mais cette nouvelle mode était loin de lui plaire. Il souhaitait que ces couvre-chefs ambigus restassent aux filles espagnoles de la reine Éléonore, Anna Manrique, Zapata, Béatrix Pacheco, cette dernière future belle-mère de l'amiral Coligny [2]. Les femmes de sa petite bande avaient un uniforme obligé dont le chaperon à templette formait la coiffure. Le soleil était-il trop ardent, ces dames portaient un masque contre le hâle, mais jamais le chapeau d'homme à bords larges.

Au cours des années, les simplicités du début disparurent peu à peu; on ajouta par-ci un rang de perles, par-là un cercle d'or. On eut des diamants mêmes, rappelant par leur monture ceux du collier ou des manches. On fit si bien que, d'un bonnet modeste, on façonna une châsse brillante, telle qu'à son avènement la reine Catherine de Médicis paraîtra une madone andalouse [3].

Mais, dès cette époque, c'est-à-dire en 1550 environ, le chaperon ancien ne suffit

[1] Voir au Louvre le portrait de la fille de Louis XI, Anne de Beaujeu, duchesse de Bourbon, dans un tableau de l'École française, offert au Musée par M. Maciet.

[2] Toutes ces femmes sont représentées dans les crayons originaux du Musée Condé, à Chantilly.

[3] Voir notamment le portrait d'elle, par Clouet, au Musée des Offices, à Florence.

plus à l'élégance. Il continue à se couvrir d'orfèvreries variées et magnifiques; les cheveux qu'il recouvre s'enferment en des résilles de fils d'or. Alors on lui veut un accompagnement, un chapeau qui lui donne une allure plus habillée. La reine Catherine arbore tout simplement la toque masculine en velours, c'est-à-dire un bonnet de feutre recouvert, orné d'une aigrette de plumes et parfois d'un cercle d'or[1].

A partir de ce moment et jusqu'à Louis XVI, on peut dire que les femmes de France n'auront pas une mode de chapeau à elles. Le chapeau qu'elles portent est masculin à peu près complètement, sauf certaines étoffes employées, quelques *mignardises* rencontrées, des brimborions ici ou là. Mais qu'elles aient la toque Henri II, le toquet Henri III, le chapeau à fond élevé et rond, qu'elles soient coiffées d'un feutre comme les mousquetaires du Cardinal, d'un tricorne comme le maréchal de Villars, c'est la mode masculine qui les dirige expressément. Les rares babioles particulières qu'on ajoute au chapeau, sous le règne de Louis XIV ou celui de Louis XV, sont de fabrication spéciale. On voit un de ces chapeaux en jonc à Mme Aved, la femme du peintre; c'est presque un accessoire de travesti[2] : Mme de Pompadour, en *belle jardinière*, joue la comédie[3].

Somme toute, ces élégantes se garderaient de se coiffer ainsi pour la promenade ou pour aller en cour. Le chapeau est réservé aux bergerades, comme avait été le toquet Watteau; c'est un objet symbolique, un joujou, qui donnera naissance au vrai chapeau de dame, mais qui ne l'est pas encore. La coiffure d'une élégante c'est le bonnet, le papillon à ailettes, qu'on asseoit sur une tête tellement rapetissée, tellement amoindrie, qu'on la devine plus qu'on ne la voit. Ces choses impondérables se font, dès 1729, en gaze brodée, ornées de jais blanc imitant les perles, avec des rubans à jours et des sourcils de hanneton en garniture[4]. Ce n'est donc pas encore le chapeau, cependant ce n'est plus le bonnet. On assigne à ces riens les noms les plus divers; on en fait des *dormeuses*, des *grandes coiffures*, des *linons*, des *équivoques*, des *vergettes*. La vergette est, en diminutif, comme la coiffure en éventail du temps de Louis XIV, mais on l'a débarrassée de ses rubans et de ses perles. Puis on a les *marrons* avec cadenettes tombant sur les épaules; ces marrons sont montés sur un petit bonnet presque invisible, fabriqué en mignonnette de blonde. Le fond du bonnet est de Marly ou de gaze.

En réalité, ces diminutifs de coiffures étaient une réaction un peu naïve de la Régence, poursuivie, pendant plus de vingt ans, née sous Louis XIV à son déclin, en horreur des fontanges et des échafaudages de perruques et de batiste, si longtemps aperçus. Par malheur, ces bonnets invisibles concordaient avec les immenses paniers des robes et contribuaient à rendre la tête encore plus ridicule.

Un peu plus tard, les coquettes imaginèrent les mantes, les fichus noirs, les exquis

[1] On la voit ainsi coiffée dans un vieux bois français qui la montre à Chenel. (Dép. des estampes. Collect. Hennin, année 1550.)

[2] Ce portrait de Mme Aved a été gravé par Baléchon.

[3] Peinte par C. Vanloo, gravée par Anslein.

[4] Dép. des estampes, O a, 79. Notes du maréchal de Richelieu.

papillons, dont le portrait de la reine Marie Leczinska, par Nattier, nous présente un des plus jolis modèles[1]. Et la tête ainsi augmentée, redevenue plus normale, en prit une élégance charmante. Nous aurons l'occasion de dire ailleurs[2] comment, à près de soixante ans de Louis XIV, l'étiquette de cour exigeait encore les fontanges en éventail et toute l'ancienne et surannée défroque de 1695. Mais la première présentation une fois faite sous ce travesti piteux, la femme reprenait sa coiffure. Ce n'était que pour la ville et les sorties ou le négligé qu'on arborait les papillons et les mantilles.

Le Musée Centennal ne montrait aucun spécimen de ces coiffures jolies et pimpantes; elles, ou les fontanges, eussent offert une comparaison intéressante avec les bonnets du commencement de notre siècle, exposés par Me Boichard; on eût, tout aussi bien, souhaité saisir l'apparition, un peu subite chez nous, du chapeau, à l'arrivée de la reine Marie-Antoinette, et la transition qui s'est produite entre le bonnet historié et le chapeau simple.

L'Angleterre, là encore, nous avait orientés et montré une nouvelle voie. Les monstrueuses accumulations de cheveux entre 1775 et 1780 appelaient un voile quelconque. Il fut d'abord de linon léger, mais de linon sur carcasse, puis de linon habillé de rubans.

En 1777, les coiffures Pompadour ou Dubarry basses et tranquilles ont si bien vécu, qu'une femme conservant cette façon d'accommoder ses cheveux est réputée *mère grand*. Mais pour étançonner une coiffure à la belle-poule par exemple (seulement portée par les filles), il faut en laiton, en postiches, en soutiens divers, une caisse pleine. Une caricature exposée chez l'épicier Vellenc, près le Petit-Châtelet, montrait un nègre américain secouant un Anglais et « luy montrant que leur espoir est aussi fragile que la tête de cette femme et le vaisseau qu'elle porte ». Or, la femme était en présence des deux adversaires, elle portait une belle-poule[3].

Le thème général de la coiffure, sous le règne de Louis XVI, est établi sur ces données; tout ce qui s'en écarte en portraits, en bustes sculptés, est fantaisie d'artiste ou de femme élégante.

Marie-Antoinette qui n'a aucun goût, mais qui adore la mode et s'en fait esclave, enchérit et exagère. Mme Vigée-Lebrun tente de réagir, elle ne le peut pas toujours : lorsqu'elle peint des femmes de la société, comme la duchesse de Gramont Caderousse, née Gabrielle de Sinety, elle a plus de liberté qu'avec la reine[4]. Nous verrons ailleurs que les femmes durent en partie à Mme de Gramont de ne plus poudrer leurs cheveux. Mais le costume porté par cette dame dans le portrait de Mme Vigée est un travesti; son chapeau est celui d'une bergère des Alpes; c'est du Jean-Jacques, du *Devin du village*. Et, par hasard, le Musée Centennal renfermait un chapeau de ce type insolite, dans la

[1] Une copie est à Versailles. Ce portrait a été gravé par Tardieu. La dauphine Marie-Josèphe de Saxe avait de ces coiffes dans son inventaire publié par M. Germain Bapst. Elle en porte une dans son portrait par La Tour.

[2] Voir plus loin les études historiques sur la lingerie.

[3] Dép. des estampes, vol. III, fol. 63. Cette coiffure, dont tous les ouvrages spéciaux ont parlé, consistait en une coiffure de cheveux très surélevée, et en haut on installait un petit vaisseau en carton avec ses mâts et ses agrès.

[4] Ce portrait est dans la collection de M. le marquis de Sinety; il a été gravé par M. Courboin dans la *Revue de l'art*.

vitrine où se trouvaient les souvenirs de Joséphine de Beauharnais. Pour la reine, au contraire, coiffée à la mode exagérée et folle, la pauvre artiste a mille peines. Elle a peint Marie-Antoinette à diverses reprises; toujours elle cherchait ce qui pourrait apaiser un peu les extravagances. En 1788, au dernier portrait qu'elle dut faire de la reine, celle-ci avait choisi ce qui allait le moins à sa grosse figure, une coiffure en tapet avec bonnet à l'Espagnol, c'est-à-dire une toque Almaviva (tout était au mariage de Figaro) et voile de gaze tombant par derrière. A droite de la tête une plume et une aigrette. Mme Vigée dit à ce propos, dans ses mémoires : « on peut croire que je préférais beaucoup la peindre sans grande toilette. Sans toilette, la reine avait encore des coiffures pires[1] ».

Le temps de la folie sous ce règne fut exactement entre 1775 et 1785 : 1778 et 1779 marquent l'apogée. Cette époque ayant été très étudiée dans le livre de M. Quicherat sur le costume, nous n'y reviendrons pas; nous ajouterons tout au plus quelques renseignements. D'abord toutes ces extravagances étaient le fait de Mlle Bertin, cette modiste introduite à la cour par la duchesse de Chartres, femme de Philippe-*Égalité*. C'est elle qui avait combiné les carcasses de laiton les plus compliquées et les plus légères : elle, dont la main habile froissait si gentiment les gazes ou les tulles, savait disposer les énormes rubans sur une coiffure, et cependant façonnait une chose presque impondérable. Les cahiers des costumes de Devrais fournissent la nomenclature de ces chapelleries, mais une estampe aujourd'hui assez rare, reproduite par M. de Nolhac dans son livre[2], nous montre ces choses portées par la reine et les femmes de sa cour. On croirait à peine que pareille rupture d'équilibre entre la tête et le corps ait pu exister, en dépit des paniers.

Aussi ne peut-il être question de chapeaux, en réalité, mais de coiffures, de bonnets encore, ou mieux d'un compromis entre l'un et l'autre. L'exemple de Mlle Bertin a piqué des rivales (elle en a partout maintenant), et c'est à qui fera plus haut, plus large, plus fou. Nous dirons, en parlant des perruques, les travaux auxquels il fallait se livrer pour soutenir en l'air, contre le vent et contre le mouvement de la marche, des machines aussi compliquées.

Comme il fallait que la coiffure pesât peu pour demeurer en sûreté, une demoiselle Rousseau, installée en boutique au coin de la rue du Théâtre-Français, invente un bonnet de tulle en cloche, de forme anglaise, qu'on applique sur le tout et qui étançonne. Elle nomme cela les bonnets *à la Randan*. Mais la question des chapeaux se pose. Certaines dames voudraient se dégager un peu, comme Mme Gramont l'osait faire; les modistes ripostaient en reprochant au chapeau de laisser voir trop de choses, de livrer le visage, sans ce nuage joli et papillotant des tulles lamés, des batistes et des rubans.

[1] Témoin l'autre portrait de la reine « en Gaule », c'est-à-dire en bonnet de fermière, qui fit la risée des spectateurs au Salon de peinture, et valut au modèle bien des sarcasmes.

[2] *Marie-Antoinette, reine*. Paris, Goupil. in-4°. Il s'agit de l'estampe représentant la reine et les dames de sa cour, dans la salle des Glaces à Versailles, recevant Mme de Bellegarde qui vient l'implorer en faveur de son mari. Le dessin était d'un officier, M. Desfossés.

Si donc on adopte le chapeau, il le faut à l'Espagnol avec plumes, aigrettes, esprits, étoffes vaporeuses, mais jamais la paille ni le jonc lourdaud, bon à jouer les Saint-Aubin au théâtre[1].

Les bonnets de Mlle Rousseau et d'autres, ses complices, persistent. On voit les *captifs*, pareils à une toque Henri II, dont les bords eussent été très larges et doubles en superposition, et qu'on eût faite en tulle rose, au lieu de velours. Mais un autre objet de ce genre allait nous fournir un terme que les modistes ne quitteront plus guère, et qui durera dans le métier plus d'un siècle, le bonnet *capot*.

Ce capot, qu'on prononce *capote* à Paris, est tout bonnement cette coiffure anglaise, ressuscitée ces dernières années en de petits almanachs, par une Anglaise, Miss Kate Greenaway. Il comporte tout ce qu'on veut, se fabrique de toutes étoffes, de tous rubans; c'est comme le : « tarte à la crème » aux approches de la Révolution.

Mais il a un rival dans la *baigneuse*, bonnet étrange en gaze avec voile, qui est à la fois le dernier soupir du papillon Louis XV, et le premier sourire du bonnet Charlotte Corday. Les femmes du monde qui iront brouetter la terre au Champ-de-Mars pour la fête de la Fédération auront de ces jolies coiffures; elles y ajouteront tout au plus le ruban tricolore en flots, en gros nœuds, en cocarde. D'autres seront accommodées à l'*Enfant* avec grosses boucles de cheveux, chignons retroussés en dessous et plume blanche posée à gauche[2]. Puis, tout à coup, une chose inattendue, un peu bizarre, venue, on croit, de l'interprétation un peu niaise du pétase antique (car tout est à l'antique déjà), le chapeau ou la coiffure en cylindre, assemblage grotesque formé d'une sorte de moule à glace, coupé, au milieu, de tulles, de rubans, de linons; en haut, d'une perruque tapet. Concurremment, et pour ressembler aux hommes qui ont le haut de forme, les élégantes adoptent le mirliton, mais entendons bien que ces élégantes sont celles du Palais-Royal, les jolies filles si l'on veut, pas les grandes dames. Celles-ci vont plus volontiers dans le sens de Mme Vigée, se *déséchafaudent*, se contentent presque de leurs cheveux sans poudre et vivent avec plus d'hygiène. La mode de la toque de gros de Naples ou de velours est un peu favorisée par Mme Vigée, qui, une fois émigrée, en coiffe ses jolis modèles d'Italie.

Un de ces portraits à toque est rentré en France, celui de Catherine Engelhardt, Mme Skawronska[3], peint à Naples en 1791.

Un autre, du même temps, également en turban, appartenait autrefois à la duchesse de Berry et doit être resté la propriété de ses descendants; c'était celui de la belle lady Hamilton, Emma Lyonna, en sibylle. Ces toques ainsi lancées par l'artiste, portées par elle à Naples, à Berlin, où elle en coiffera la reine Louise; en Russie, où elle avait failli en donner une à la grande Catherine (qu'elle se contentera d'imposer à Élisabeth), ces toques seront, sous la Révolution française, la coiffure des émigrées à l'étranger. En France, la distinction et les raffinements ont fui. Les Bertin et les Rousseau de 1793

[1] *Cabinet des modes*, I, 181. — [2] *Cabinet des modes*, 1790, n° XXII. — [3] Ce portrait appartient aujourd'hui à Mme Édouard André; il a été gravé par Guillaume Morghen. Il était à la comtesse Samoïlow en 1875.

sont condamnées à confectionner des objets graves, des bonnets de linge, où tout au plus un ruban se montre. Et pour les femmes comme pour les hommes, la cocarde est obligée, à peine de 8 jours de prison pour le premier délit, et à la seconde infraction, déclaration de suspicion et internement jusqu'à la paix[1].

Les rares chapeaux que les femmes mirent au temps de la Convention étaient des chapeaux d'homme, avec une cocarde. Mme Roland avait porté de ces hauts de forme pointus, à Bourdaloue tricolore, avec grosse agrafe de nacre à droite ou à gauche. Théroigne de Méricourt l'avait eu, comme peut-être aussi Charlotte Corday. Cette dernière eût servi de réclame à un magasin de modes qu'elle n'eût pas varié ses coiffures davantage. Les nombreux portraits d'elle, que nous ont laissés les contemporains, la montrent tantôt avec le chapeau cylindre, tantôt avec le feutre pointu des conventionnels, ou la tête couverte d'un bonnet normand, d'un Randan, d'un simple capot. Elle n'eut probablement ni les uns ni les autres.

Le Directoire réactionnaire s'amusa des toques émigrées de Mme Vigée. C'est curiosité d'observer presque tout à coup en 1797, en même temps que la disparition complète des *tignasses,* des perruques et de la poudre, la rentrée triomphale du turban. Il accompagne, mais avec la supériorité de son bon genre et de sa distinction, un tas de petits chapeaux en « pot à moineaux », des casques dont les prétentions visent à l'antiquité. Le turban à barbe, très à la mode, est formé d'un fichu roulé d'où s'échappe une corne de côté. Le *chapeau turban* est composé d'une calotte haute et d'un demi-turban tenant lieu de bords. C'est la coiffure des Mamelucks[2]; on sait la fortune de ces objets de toilette, qui formeront, sous l'Empire et la Restauration, la base de toute coiffure bien pensante et aristocratique. Gérard, le peintre, en donnera un à Corrine; on en verra à Mme Vigée elle-même, dans un dessin de Crespy le Prince, depuis lithographié vers 1825[3].

Le turban devait son apparition en France à une disposition frondeuse des esprits, le chapeau à casque naquit des victoires de Buonaparte[4]. La visière joue un grand rôle dans ces coiffures, les plumes s'y enroulent. « Il n'y a peut-être pas une femme, dit l'auteur du *Tableau du goût,* à qui cette parure ne rappelle la gloire militaire d'un père, d'un époux, d'un frère. » Il se porte à la *Créole,* à l'*Ingénue,* au *Zéphyre,* à l'*esclavage,* à la *gauloise,* à la Vénus! « Où a-t-on appris, s'exclame le même auteur un peu naïvement, que Vénus ait été affublée d'un pareil bonnet! »

Le fait de tout demander à l'antiquité, l'arrivée en France des objets d'art apportés d'Italie, grâce aux victoires françaises, orientent les dessinateurs du costume dans cette voie unique. L'un d'eux aperçoit sur une agate onyx les trois sœurs de Caligula représentées couvertes d'un voile; il imagine la voilette, jusque-là inconnue, et du coup

[1] Décret du 21 septembre 1793; à 15 jours de ce décret, on ferme les clubs de femmes à cause des horreurs qui s'y commettent.

[2] *Tableau général du goût,* t. I, page 109. Les Anglaises en portaient dès 1792.

[3] Ce portrait, très rare, est conservé au Département des estampes, dans l'œuvre de Crespy le Prince.

[4] *Tableau du goût,* page 227.

C. F. E.

la fortune de ce nouveau joujou est établie. « Les laides y gagnent, dit le *Tableau du goût*[1], et les jolies n'y perdent rien. » Au fond la voilette venait à son heure au milieu d'une épidémie de variole qui avait défiguré une femme sur trois.

Les pailles, jadis dédaignées, trouvent leur place dans la sarabande. Ce sont les formes pour les chapeaux d'été, les *Glaneuses* surtout qui se posaient sur un large chignon, par-dessus un bonnet à la folle. Cérès, la bonne déesse, orne ces fantaisies de ses épis ou de ses tiges, Bacchus y prodigue ses pampres. La paille blanche avec rubans blancs, tulle blanc, est une *liberté*.

L'Empire trouve ces modes établies, grâce à une modiste célèbre, Mme Rambaud, et à une artiste, Mme Despeaux. Pendant deux ou trois ans, on se contentera de suivre le mouvement du Directoire en diminuant, en rapetissant tout. Les femmes sont mordues d'une tarentule pareille à leurs caprices de la Régence : si jolies qu'on les voie, elles cherchent toutes à dissimuler leur visage de mille manières. La voilette joue maintenant un rôle important; puis, vers 1806, au beau milieu des triomphes, « comme honteuses de leur gloire », les beautés de l'Empire se cachent tout à fait en une chose vilaine, sorte de capote, à toit de châlet suisse, avançant, formant capote de tilbury.

Un sixain disait :

De nos belles tous les appas,
Le sein, la figure, les bras,
Jadis étaient visibles.
Heureux et triste changement,
Des pieds à la tête, à présent,
Elles sont invisibles!

Tellement *invisibles* que le chapeau prit et garda ce nom, et que, pour apercevoir une dame au fond de cette retraite, il fallait des contorsions singulières et infructueuses.

Il serait inutile et parfaitement oiseux de dénombrer ici les sobriquets divers dont sont affublées les coiffures de femmes sous l'Empire, c'est le chaos. Toutefois, trois formes restent qui se partagent les faveurs : la toque d'abord, toujours recherchée, la capote et le casque. Hors de ces trois catégories, tout n'est que fantaisie pure et mauvais goût. Mme la maréchale Davout ira voir son mari à son retour de Russie, et elle portera un casque pareil à celui de la Minerve dont le papier de l'Institut garde la mémoire. Maintenant tout le bon ton s'est réfugié chez un seul faiseur, Leroy, dont nous aurons l'occasion de dire tout à l'heure l'extraordinaire influence à la cour. Leroy s'est associé Auguste Garneray, un dessinateur habile, qui interprète et transpose les éléments de la coiffure antique et les *assouplit* à la mode du jour.

L'impératrice Joséphine, qui avait aussi comme fournisseur Mme Despeaux, montrait à l'égard de Leroy une prédilection marquée. De ce fournisseur ou d'autres, elle eut jus-

[1] *Tableau du goût*, an VII, page 78.

qu'à 250 chapeaux à la fois[1] chargés de fleurs, d'esprits, de hérons noirs, de plumes de paon. Il fallait à son cheveu, rare et gros, cet adjuvant indispensable; aussi ne regardait-elle pas à mettre une capote sous le moindre prétexte, à tout le moins un turban ou une coiffure. Hortense, sa fille, adore les *pailles* à jour, les toques; elle en a de cent espèces différentes, qu'elle donne volontiers à son entourage sans les avoir mises. Caroline de Naples, la plus coquette, la plus dépensière en chapeaux, en a des quantités, dont quelques-uns ont été payés 450, 375 et au moins 150 francs à Leroy, à cause des plumes dont ils sont chargés; certaines toques avec diadème portent neuf plumes roses ou blanches dont la moindre vaut 35 francs. Mais il s'en faut de beaucoup que Joséphine même ose de pareilles folies; 50 à 80 francs sont un prix assez raisonnable pour qui se sait contenter. Hortense paye 12 francs une garniture de paille; Mme de Bassano, 54 francs une capote de taffetas, de tulle rose et jasmin.

Sur la fin de l'Empire, dans les tristes moments de la campagne de France, la mode était venue d'une capote à larges ailes et à fond relevé, qu'on nommait *Paméla*. Cela était lourd et disgracieux, et cependant nulle parure jamais n'eût la faveur à un tel degré. L'Exposition centennale conservait une des capotes en gros de Naples vert, datant de 1818 environ et pourtant déjà dégénérée, mais la vraie *Paméla* de l'entrée des Cosaques à Paris restera historique, grâce aux charges de Carle Vernet[2]; ce fut une Paméla que commandait à Leroy Mme de Wellington, en 1814, avant que son mari n'eût gagné la bataille de Waterloo, et elle payait 80 francs l'honneur de « coiffer » les modes parisiennes. A quelque temps de là elle se veut plus jolie; elle prend une capote de satin blanc avec ruche en tulle d'Alençon de 220 francs. Un diadème de onze plumes blanches sur bandelette de point turc argenté lui revient à 288 francs[3].

De la mort de Joséphine à l'arrivée de la duchesse de Berry, à peine quatre ans s'écoulent. Les modes de dames ont peu varié, sauf dans les formes qui sont plutôt de capotes ou de toques, que de casques. Cependant Leroy n'a pas cédé un pouce de son territoire; aussi royaliste à présent que naguère soumis à l'Empereur, c'est lui qui a coiffé Mme la duchesse d'Angoulême, lui qui a ressuscité les *barbes* de l'ancien régime, réinstallé les modes et la mode et au fond imposé l'Empire à ses successeurs. En 1818, la duchesse de Berry commence chez lui son grand jeu d'élégance, elle s'essaye, si l'on peut dire; mais ses toques en gros de Naples sont déjà à 192 francs, celles de tulle brodé à 260 francs, un diadème de plumes noires à 136 francs, une coiffure en roses des haies à 60 francs. Tout cela est peu, comparé à la robe parure de cour payée 2,999 fr. 25[4] et le costume pour *Geneviève de Brabant* de 1,400 francs.

A partir de là, même pendant son deuil, même après s'être coupé les cheveux dans un moment de douleur inconsidéré, la duchesse de Berry restera l'arbitre des élégances.

[1] Frédéric Masson, *Joséphine impératrice-reine*, page 33. Tous les renseignements qui suivent sont tirés du livre de commerce de Leroy, conservé au Département des manuscrits, à la Bibliothèque nationale, fascicule français 5931.

[2] Ces derniers ont été gravés par P. J. Debucourt, en couleur.

[3] M. de Leroy, folio 383.

[4] En avril 1818.

Le mot est de ce temps, on peut le reprendre, c'est elle qui agréera les bérets, les fameux bérets que Deveria fera si coquets et si joyeux, qui viennent d'Écosse, en déformant le turban du Directoire. Et le turban est abominé en horreur des Turcs, et par amour pour les Grecs. Quand vint le béret, on crut à une invention nouvelle. « Des bords de l'Euphrate, disait un pédant, le béret fut apporté au rivage du Nil. Cérès s'en empara ! » de Cérès les Romains ; des Romains la Parisienne, après dix-huit siècles !

Alors, petit à petit, la coiffure des dames reprend de l'importance ; la *Paméla* l'avait sortie de ses dimensions microscopiques ; en 1826, elle est déjà fort amplifiée. Une ou deux capotes de l'Exposition centennale dataient de ces années, 1825-1827 ; c'était presque déjà le *Cabriolet* énorme, la capote de voiture, mais en réalité une *Paméla* grossie et amplifiée. D'apparence c'est le casque des gladiateurs romains, peut-être interprété par un successeur de Garneray. A deux ans de là tout se permettra ; on ne saura ni faire assez haut, ni faire assez large. La *girafe* est dans la coiffure en cheveux, elle est dans le chapeau[1]. La plume en saule pleureur est fort goûtée en 1828, et, sous les passes du chapeau, des chaînes de satin tombent en rond sur le corsage. Le béret est devenu pareil à un immense fromage de Brie, très plat et très large. Un béret semblable, porté par Mme de Béarn, qui est très maigre, fait dire à Talleyrand que cette toque ressemble à celle de Gessler, plantée en haut d'une perche. Dans le milieu du règne de Louis-Philippe cette toque disparaîtra, les casques seront loin, il ne restera guère que la capote ; véritable chapeau de Tabarin que, depuis soixante ans, les modistes tournent et retournent en tous sens, relèvent, rabaissent, sans la pouvoir détruire. Elle est la rivale du chapeau de soie des hommes, presque sa contemporaine, mais elle le domine par son prix et ses extravagances.

L'histoire de la mode ne se retrouve pas seulement grâce à la conservation et à la reconstitution des objets de toilette qui ont été portés, mais aussi grâce aux gazettes et aux journaux dus à la plume des contemporains.

Tous ceux qui ont visité l'Exposition centennale du costume se rappellent avoir vu, dans les vitrines et exposées contre les murs, des gravures tirées des anciens journaux de modes. Il y a plaisir et profit à feuilleter ces publications dont le nombre est vraiment surprenant et auxquelles des dessins et des gravures très soignés et très exacts prêtent le plus vif attrait et le plus puissant intérêt.

Pour nous, nous nous sommes particulièrement attaché à la lecture du *Journal des dames et des modes* depuis 1808 jusqu'à 1816. Nous avons suivi pendant ces huit années les caprices et les évolutions de la mode, et l'on peut presque dire que nous les avons suivies au jour le jour (car le *Journal des dames et des modes* paraissait chaque semaine). Rien ne saurait être plus instructif que les planches, le plus souvent coloriées, où sont représentés des hommes et des femmes en toilette de ville ou de soirée, avec les costumes les plus variés et les plus originaux et que décrivent dans le corps du journal des

[1] Tout fut à la Girafe : la coiffure, le peigne, les chapeaux.

explications très précises et très détaillées. Que nos lecteurs nous permettent de reproduire quelques-unes de ces explications.

Journal des dames et des modes, 21 mars 1808[1] :

Explication de la gravure n° 12.

Figure I. — Coiffure à la Titus ornée de fleurs. — Collier de perles (les colliers de perles étaient déjà fort à la mode). — Robe courte de mousseline blanche, garnie en rubans posés transversalement, avec une garniture de feuillages pour le bas. — Manches courtes et serrées. — Gants blancs. — Souliers blancs.

Figure II. — Coiffure en cheveux ornés d'une branche verte. — Robe de satin blanc garnie de feuillages détachés. — Manches courtes, demi-amples. — Gants blancs. — Souliers blancs.

Le numéro du 18 avril de la même année 1808[2] représente et décrit la toque à la Polonaise surmontée d'une aigrette et une robe de mousseline des Indes brodée en palmier et recouverte d'un dolman ou redingote de soie bleue à la polonaise garnie en dentelles.

Au mois de juin de la même année[3], la gravure n° 24 représente des bonnets de levantine, à marmotte de taffetas; des chapeaux et capotes de paille blanche et rubans; des cornettes de taffetas; des bonnets de crêpe garni de tulle; des capotes en rubans bordées d'un demi-voile.

En juin 1809, les formes de chapeaux sont tout à fait modifiées et la gravure n° 26[4] nous présente des chapeaux en taffetas, des chapeaux de paille, des bonnets de lingère et des capotes de percale des formes les plus excentriques et des tons les plus bizarres.

Dans cette même année, les robes de percale et de soie sont recouvertes de capotes de tulle, de redingotes à dos plissés, surmontées d'une triple fraise et de «schawls de cachemire»; les souliers ou brodequins sont de couleurs vives, tantôt vert, tantôt de couleur pourpre.

Les chapeaux d'hiver sont en velours épinglé, orné de plumes frisées.

En janvier 1810, on revient à la coiffure du règne de Louis XIV; le mois suivant, on l'abandonne pour la coiffure en cheveux ornée d'une touffe amarante, avec peigne sur le derrière; les robes sont en levantine chamois, garnie en martre.

Au mois d'avril 1810[5], «les rapports plus intimes de la France et de la Pologne avaient contribué à mettre en vogue le costume des habitants du Nord et surtout des Polonais. L'aurore du printemps a fait disparaître quantité de fourrures; mais dans une toilette riche, les traces du vêtement polonais ne sont point effacées. Le matin, on porte un bonnet qui mérite bien ce nom, car il ressemble plus à un bonnet de nuit qu'à un ajustement de jour; ce bonnet est tout chiffonné, s'ouvre par devant et par derrière et est attaché par deux ganses à glands d'argent. L'amazone du matin est toujours du même tissu et de la même couleur que le bonnet, et, ainsi que lui, se rat-

(1) *Journal des dames et des modes*, 1808, p. 314.

(2) *Journal des dames et des modes*, 1808, n° 15, p. 77.

(3) *Journal des dames et des modes*, 13 juin 1808, p. 284.

(4) *Ibid.*, 25 juin 1809, p. 354.

(5) *Ibid.*, 8 avril 1810, p. 401.

IMPRIMERIE NATIONALE.

tache par devant avec un double rang de ganses et de glands d'argent. Le soir, la robe est presque toujours de satin blanc et une polonaise ouverte, appliquée dessus, tranche par sa couleur rouge, cramoisie, bleu de ciel, jaune, gros vert, lilas, avec le blanc par dessous. La toque est de la couleur de la polonaise : des plumes blanches l'accompagnent. Ce costume a de la grâce et de la majesté; une Française le porte à merveille. Véritables Protées, nos dames subissent toutes sortes de métamorphoses et s'en tirent avec succès.

« S. M. l'Impératrice, à son entrée à Compiègne, portait un costume à peu près semblable. . . . . S. M. a voulu peut-être, en venant en France, prendre le costume que les Françaises ont le plus généralement adopté : S. M. s'est assujettie à la mode de sa nouvelle patrie; bientôt la France entière n'aura d'autres goûts et d'autres modes que ceux de S. M. et toutes nos dames sont trop heureuses si elles peuvent imiter un aussi bon modèle. » Cette citation démontre que sous le premier Empire, de même que sous toutes les monarchies et sous le second Empire, les modes ont eu souvent pour point de départ le palais des Tuileries.

Déjà à cette époque, les nouvelles modes se donnaient rendez-vous sur la route de Longchamp; c'est là que s'inauguraient les voitures élégantes et les costumes inédits. Aussi quel mouvement se produit à Paris! « Depuis quelques jours, dit le *Journal des dames et des modes,* les étrangers affluent à Paris! Depuis quelque temps, tous les théâtres de Paris redoublent d'efforts pour remonter d'anciennes pièces ou jouer des nouveautés. » Le vendredi 20 avril, ont paru quelques voitures sur la route de Longchamp : elles étaient jonquille, avec des filets noirs sur la roue ou sur le train; amarante avec des filets or; vert américain, olive, avec des filets noirs. « Ce qu'il y a de plus nouveau et de plus répété dans les modes de Longchamp est un ruban large, à lisérés frangés; les lisérés sont de couleur tranchante. »

Nous craignons de fatiguer l'attention de nos lecteurs par des citations trop nombreuses; il nous semble préférable de les renvoyer à l'ouvrage d'où nous les avons extraites. Rien ne saurait mieux montrer l'influence que les mœurs ont exercée sur les modes et l'influence que les modes ont, par un juste retour, exercée sur les mœurs. Il est difficile, en parcourant ces publications, de ne pas reconnaître que le costume est véritablement le reflet d'une époque et le résultat des goûts, des sentiments et des aspirations de ceux, hommes ou femmes, qui l'ont adopté. L'histoire de la mode n'est ni banale, ni indifférente, et elle apporte sur l'état des esprits la plus vive et la plus éclatante lumière. Elle explique aussi, pour qui veut examiner de près, l'ascendant et le prestige dont ont joui certains fournisseurs à certaines époques, tels que Leroy, Mme Despeaux, sous le premier Empire, et Worth et Mme Virot, sous le second Empire.

MODISTES.

L'exposition rétrospective ne nous montra guère d'ouvrages venus de l'ancienne corporation des modistes parisiennes. Celles-ci, à dire le vrai, n'existaient en tant que corps de métier, que par leurs maris appartenant à la communauté des marchands

merciers. Avant la Révolution, une modiste doit être mariée à un négociant tenant boutique de modes, ou liée à lui par des contrats commerciaux. Les modistes exécutent, dans l'arrière-magasin, ce qu'on nomme un *talent,* c'est-à-dire qu'elles montent et garnissent les coiffures, les robes, les jupons, en y ajoutant les agréments admis par la mode, au fur et à mesure des goûts et des changements. En réalité, ces ouvrières spéciales touchent à deux communautés fort jalouses de leurs privilèges, les couturières d'un côté et par celles-ci aux tailleurs, de l'autre côté aux lingères; ce fut pour les uns et pour les autres une source de tracas et d'ennuis judiciaires.

Nous avons vainement cherché, dans la partie rétrospective de l'exposition, quelques-uns des objets autrefois réservés aux modistes. Le mantelet et son coqueluchon, cette chose exquise, maintes fois aperçue dans les peintures, ce petit manteau de femme jeté sur la robe pour les sorties et si joliment bordé d'une dentelle noire[1], nous paraît avoir manqué absolument. Il en est de même également de la pelisse, également à coqueluchon, également de taffetas ou de satin, où les grandes élégantes mettaient en garniture des *sourcils de hannetons,* des chenilles, ou des fourrures suivant la saison[2]; nous n'avons point vu davantage la célèbre mantille de cour, objet indispensable à toute personne nouvellement présentée au roi, laquelle n'était en somme qu'un mantelet sans coqueluchon, avec des pans tombant plus bas, mais le plus ordinairement fait en gaze, en réseau ou bien en dentelles chères. Du vivant de Mme de Pompadour et de la reine Marie Leczinska, la personne la plus habile à confectionner ces habillements d'étiquette se nommait Mlle Alexandre. Elle habitait rue de la Monnaie, et elle savait donner à ces objets le tour officiel; elle renseignait ses clientes sur la façon de les porter, d'en jouer à propos; bref, Mlle Alexandre était indispensable à la noblesse du faubourg; on peut se la figurer très bien, habillée elle-même d'un mantelet à coqueluchon, comme est la *Marchande de modes* de Boucher[3] peinte en 1746 pour le comte de Tessin, ambassadeur de Suède en France.

La modiste ne fait rien d'autre au XVIIIe siècle, quand les coiffeurs se sont réservé les coiffures, et les lingères, les bonnets. Tout au plus peut-elle, par-ci par-là et lorsque le goût s'y prête, ajouter au papillon d'une coiffe un ruban ou un colifichet. Par là, la modiste d'alors se rapprocherait de la modiste moderne, mais les cas sont rares. On peut signaler cependant dans des œuvres de peinture bien des bonnets où sûrement la modiste avait mis ses doigts de fée.

La Révolution imprima à ce métier un peu dédaigné et subordonné un élan singulier. Dès la fin de la royauté, le chapeau de femme ayant pris une importance considérable, la modiste se transforma. Ce fut autre chose qu'une ouvrière, cette Bertin dont

[1] On voit au Louvre un portrait de femme âgée portant un mantelet de ce genre.

[2] Le maréchal de Richelieu a conservé des spécimens de sourcils de hanneton employés en 1736.

[3] Cette petite peinture de chevalet, aujourd'hui à Stockholm, a été gravée par Gaillard, avec un huitain très XVIIIe siècle d'allure. Le titre primitif choisi par Boucher était *Le Matin.* «Ce sera une femme qui a fini avec son faiseur, gardant encore son peignoir et s'amusant à regarder des brimborions qu'une marchande de modes étale.» Lettre de M. Berch, secrétaire d'ambassade, au comte de Tessin, citée par Mantz. Boucher, p. 97.

l'histoire est trop connue pour qu'on la rappelle ici; on eût aimé à retrouver parmi les reliques exposées au Musée centennal quelques-unes de ces inventions rares et folles qui firent de Mlle Bertin un personnage de premier plan. On y eût vu avec intérêt le chapeau à la Devonshire, pris par elle à la belle Georgiana, duchesse de *Devonshire,* sorte de tricorne pimpant plaqué d'un ruban en cocarde et auréolé de plumes en cascades. C'eût été un régal pour tout le monde que de voir, s'il en reste encore, quelqu'une de ces *Gabrielle de Vergy,* de ces *Belle-Poule,* qui passionnèrent toute une génération de coquettes. Il ne paraît pas que les coiffures de ce genre, restituées au Palais du Costume par des artistes consciencieux, mais mal renseignés, puissent compenser l'absence de ces objets au Musée rétrospectif de la Classe 86. Ce furent de leur temps des papillons aux ailes fragiles que les poussières n'ont point épargnées depuis un siècle, et l'on peut dire aujourd'hui que Mlle Bertin est morte tout entière, puisque ses œuvres ne se retrouvent pas.

L'Empire nous donne Leroy, et pour celui-ci, nouvellement restitué à l'histoire de la corporation, nous réservons une place particulière[1].

Le *Tableau général du goût* disait d'un marchand de modes en 1799 : « La boutique peut être assimilée à un parterre émaillé de fleurs[2] ». Il y en a pour tous les goûts, mais ce sont toujours les formes les plus singulières qui ont le pas. En deux lignes, c'est tout ce qu'on pourrait dire de la boutique de Leroy.

Cet homme fut un singulier personnage, mais un des personnages les plus importants de la cour de Napoléon[3], où son audace lui donnait vraiment des immunités particulières. Auger dit de lui qu'il avait façonné son existence comme un chapeau de femme, sur fils de laiton, tout en façade. Leroy venait on ne sait d'où, mais aux environs du Consulat était associé à Mme Raimbault, marchande de modes, rue de Ménars. Les deux associés eurent la commande de coiffures et d'habits de femme pour le *Sacre* : d'où leur fortune. Mme Raimbault avait créé le genre, formé les *premières* de la maison, initié Leroy à son métier et dirigé Auguste Garneray dans ses travaux d'invention; mais elle était triviale et maladroite : Leroy l'évinça habilement et resta maître.

A partir de ce moment, Leroy grandit très vite. Il était reçu chez Joséphine, inventait et créait pour elle des formes rares et galantes. On voyait son *boghei* de courses arrêté des heures entières à la porte du Carrousel. Cela fit beaucoup pour sa gloire, moins peut-être encore que ne faisait le factionnaire, à la porte de sa boutique, les jours où il avait les diamants de la couronne chez lui pour les assujettir à une parure.

Son magasin de vente est distinct de son atelier, et celui-ci se divise en deux : les modes et la couture. Les *modes,* ce sont les chapeaux; la *couture,* les robes. Son personnel est nourri à la maison; on le voit par les factures de boucherie qu'il paye et

[1] C'est M. Bouchot qui a restitué à Leroy les deux registres du dernier des manuscrits restés anonymes.

[2] *Tableau du goût,* VII, p. 37.

[3] Il fut chansonné, glorifié, mis au théâtre sous le nom de Crépon, assez malmené par les mauvaises langues. Cf. H. Bouchot, *La toilette à la cour de Napoléon,* Paris, Librairie illustrée.

qu'il note dans son livre au milieu des falbalas de maréchales ou de duchesses. En une fois, il paye 7,450 francs de vin chez Soupé et Pierrhugue, ses fournisseurs[1].

Leroy a dans ses ateliers des premières ouvrières qu'il paye à l'année. Mlle Justine, la première des modes, gagne 400 francs en 1812 et 600 en 1813. Mme Pierrard, une des plus cotées, gagne jusqu'à 1,800 francs, chez lui; mais comme elle est mariée, elle doit se nourrir au dehors. Mme Marguerite est une ouvrière habile, mais coquette et mal mariée : elle finit par devoir une somme à Leroy, qui la biffe et écrit : «*Perdu.* Son mari est aux galères». Mme Labeaumère touche 400 francs pour huit mois de travail, et Mlle Lerouge 400 francs par an[2].

Mais pour le chapitre «Modes» qui nous occupe en ce moment, Leroy se sert beaucoup aussi de l'extérieur. Il achète chez Gay frères toute la soierie utile, il en paye pour 37,000 francs en 1812. Mme Prévost lui vend des fleurs naturelles pour bouquets de bal, et les fleurs artificielles pour chapeaux; de mai 1813 à octobre 1814, il en paye pour 7,671 francs. Denevers et Rouyer lui fournissent pour 14,796 francs de fleurs et de plumes en moins de six mois; Perrot, pour 12,410 francs dans le même temps. Surion et Crevat, pour 22,570 francs de blondes et de tulles, mais cette fourniture ne va pas jusqu'aux chapeaux. Pour la broderie des rubans ou des soies, il paye en un trimestre plus de 2,000 francs à Mme Duclos, 900 à Mme Bonjour; Mme Fiselier, qui brode les robes en même temps que les chapeaux, touche plus de 35,000 francs en trois ans.

En règle générale, Leroy ne se dérangeait personnellement que pour la robe; il allait chez l'Impératrice ou la souveraine, qu'elle fût Joséphine, Marie-Louise, la duchesse d'Angoulême ou la duchesse de Berry. Très rarement consentait-il à passer chez les autres. Pour les chapeaux, il envoyait une première, même quelquefois à l'étranger, comme chez la reine Catherine de Wurtemberg. La première apporte les modèles de Garneray, en bâtit à la hâte, au choix de la cliente, un chiffonnis sommaire; et, rentrée à l'atelier, met des ouvrières au travail. A de certaines époques pressées, on passe les nuits, témoins les 2,000 litres d'huile dépensés entre septembre 1812 et février 1813, pendant la campagne de Russie, quand l'Empereur *ordonnait* des fêtes pour cacher les désastres et les faire oublier.

Leroy, cependant, n'était pas seul de son espèce à Paris; il y tenait simplement le premier rang, sans compter cette Mme Despeaux, que Napoléon fera jeter à la Force pour s'être introduite, contre son ordre, dans la maison de l'Impératrice; Mme Gallet, boulevard Poissonnière, 29, fait des chapeaux; Mme Maréchal, rue Vivienne, 16, maison des Pages, fait des fleurs et aussi des chapeaux; Perrot fils, près le Théâtre-

[1] Tous ces renseignements sont extraits du manuscrit 5931, *passim*.

[2] Quelle différence entre les appointements de cette époque et ceux des temps actuels! Aujourd'hui dans les modes, aussi bien que dans la couture, il n'est pas rare de voir des premières, des essayeuses, dans des maisons de premier et de second ordre, gagner par an, suivant leurs mérites et leur habileté, de 12,000 à 40,000 francs. Nous pourrions citer les noms de certaines vendeuses, habituées à traiter avec les plus élégantes et les plus riches clientes, dont les appointements s'élevaient à 50,000 et 60,000 francs, et rappeler le prénom très connu d'une première, à l'aspect très ordinaire, mais de capacité très éprouvée, qui ne gagnait pas moins de 100,000 francs, un traitement de ministre!

Français, en fait également. Nous ne nommons ici que les célébrités; il suffirait de prendre le livre d'adresses pour retrouver les noms de tant d'autres modistes qui eurent leur temps, sans marquer toutefois comme la Bertin, Mme Despeaux ou Leroy.

Fournitures. — Dès le temps de Marie-Antoinette, les chapeaux emploient diverses fournitures indispensables. D'abord les armatures de laiton, le canevas, le bougran, l'ouate; sous l'Empire, on y joint le carton, pour la forme ronde des casques sur laquelle on établit l'étoffe de soie ou de velours. En fait de garnitures, on prend les velours, les failles, le poult de soie, les gros de Naples, les tulles d'Alençon. Les soies sont de préférence bleues ou jaunes dans les chapeaux de l'Empire, mais ces bleus et ces jaunes ont des nuances infinies. Le bleu est Prusse, Marie-Louise, bleu jarretière, d'Orient, lapis, gros bleu, céleste, *Raymond Jean* de Paris. Les jaunes : serin, or, citron, chamois, orange. Les verts sont : Napoléon, feuille naissante, olive, saule, eau, pistache. Les rubans pistache sont exclusivement réservés aux chapeaux. Les rouges sont : ponceau, nacarat, violet, rose, lilas, amarante, rubis, cerise. Le blanc est : tubéreuse, écru, pâle, crème[1].

Mais la fourniture la plus importante dès le XVIIe siècle, c'est le ruban; il n'est indispensable à la coiffure, ni sous Louis XIV, ni sous Louis XV, parce qu'alors la lingerie domine, et que le ruban sert davantage aux cravates d'hommes ou de femmes et à l'ornement des habits; toutefois, il est un accessoire du vêtement et, à ce compte, mérite de trouver ici sa place, car, s'il commence par l'habit, il finira par le chapeau.

Si nous le prenons seulement sous Louis XIV, nous lui voyons déjà une importance. Il sert à confectionner ces *échelles* de rubans que les dames installent au-devant de leur corsage; parfois on le trouve sur les coiffures en coques ou en nœuds. Il est simple encore, d'un seul ton, et ce sont les merciers qui le vendent, comme ils vendent les rubans, galons de laine, d'or ou d'argent, les satins de toutes couleurs. De ces « frivolités » on fait mille choses, sans compter les jarretières de dames, qu'on termine par une frange d'or.

Le beau temps du ruban, le temps où on lui voit prendre une importance à la fois politique et historique, c'est, dès la Régence, quand on y voit apparaître les figures. Il vient de partout un peu, mais en majeure partie de Paris, où on lui donne plus de coquetterie. A Paris, la pièce est de 12 aunes de toutes qualités; un ruban très cher, que nous a conservé le maréchal de Richelieu en échantillon, vaut 80 livres la pièce. C'est un fond d'or sur lequel se détache un char rocaille portant une gerbe de fleurs[2].

Les rubans de Lyon sont plus lourds; ce sont pour la plupart des *doublettes* d'or ou d'argent à 25 livres la pièce; cependant un ruban de Lyon, dit *à l'Amour*, glacé et quadruplé, vaut 78 livres; il est à base d'or. Le même, à base d'argent, ne se vend plus que 62 livres[3].

[1] Renseignements pris dans le livre de Leroy. Département des estampes, Oa 53, fol. 70 et 72. — [2] Département des estampes, Lh 45, n° 4367. — [3] *Ibid.*, n° 4467.

Ceux de Turin, qui s'importent en assez grandes quantités, sont plus communs, comme ceux de Gênes. Les rubans de Florence, au contraire, rappellent ceux de Lyon. Naples, Messine en importent également chez nous, mais les rubans étrangers les plus chers nous viennent de Hollande; ils sont lourds de dessin, assez médiocres de goût, mais tout à fait soignés dans leur tissu[1].

La mode fut, entre 1715 et 1770 environ, de décorer les rubans de figures d'actualité, de scènes ou de costumes rappelant un épisode, un fait d'histoire, ou quelque fantaisie populaire. Le ruban à l'Arlequin, un des premiers connus, datait de 1718. Il fut imaginé et lancé au temps où le Régent permit aux comédiens italiens de jouer à l'hôtel de Bourgogne[2].

L'une de ces fanfreluches était à fond vert canard, sur lequel se détachait un joli petit arlequin d'argent. On n'en connaît que l'échantillon sauvé par le maréchal de Richelieu.

La Régence, le *système* de Law eurent aussi un ruban spécial, celui que les jolies filles de l'*Embarquement pour Cythère* accrochaient à leur bourdon de pèlerines. Ils furent tout à fait à la mode entre 1720 et 1722. Les tons en étaient variés et les deux bordures avec picots. Richelieu dit : « Les Français, futiles en imagination et en mode, n'ont pas voulu laisser passer un fait tel que celuy-là et qu'on n'avait point vû depuis longtemps dans le royaume sans faire un ruban auquel ils ont donné ce nom. Il y eut aussi les galons dits du *système* au même temps »[3].

La *roulette* introduite en France sous la Régence, et qui devait avoir en Europe de nos jours le succès qu'on sait, a son ruban; les joueurs d'alors le voulurent porter. Il est d'ailleurs fort joli avec sa petite roulette en forme de parapluie, et on le nomme parfois le *mirliton,* parce que le mirliton de la foire de Saint-Cloud, inventé vers le même temps, passionne les Parisiens[4].

Depuis, on fit des rubans pour la moindre histoire : on eut ceux dits *à la coque,* d'où le nom de *coque* restera à certains agréments de parure. Le ruban à la coque vient d'un livre sur Marie Alacoque dû à l'évêque de Soissons; il se fabrique de trois sortes, mais il reste irrévérencieux. L'évêque est un gros corbeau qui ouvre un énorme bec, Marie Alacoque une poule avec un œuf[5].

Le Musée centennal ne contenait aucun de ces rubans singuliers. Pourtant, entre 1730 et 1731, on en eut une floraison énorme; on en mettait aux bonnets de linge pour ornement, on en accrochait aux coqueluchons, on en cousait aux basquines. On eut aussi le ruban à l'*allure,* en l'honneur d'une chanson un peu leste, que nous verrons aussi dans les éventails (1732). Il y eut celui qu'on porta avec fureur en 1733, en l'honneur de Stanislas Leczinski, et que les Polonais introduisirent en France[6]. A peine le roi est-il nommé qu'un autre ruban paraît. Puis c'est, en 1734, le ruban à l'*alliance,* « à cause des affaires présentes », dit Richelieu. Les rubans à cornes d'argent dits de la *grande confrérie* et, ajoute le maréchal de Richelieu, « les croissants dénotent assez ce qu'il

[1] Département des estampes. — [2] *Ibid.*, Lh 40, fol. 2. — [3] *Ibid.*, Lh 40, fol. 1. — [4] *Ibid.*, fol. 15 et n°s 37, 38, 39. — [5] *Ibid.*, fol. 13 et 14. — [6] Lh 40, n°s 64 à 74 et 77-79.

veut signifier». Mais le plus curieux de tous, celui dont on eût aimé à retrouver un spécimen, ce fut le ruban à *l'écumoire* paru en 1735, que les dames portèrent ingénument sans se douter que le fond de l'histoire était emprunté au roman de Crébillon le fils, et pour lequel il avait été jeté à la Bastille. Ce ruban est semé de fleurettes blanches et paraît percé de mille trous [1].

Ce goût particulier de l'illustration des rubans passa peu à peu. Vers le milieu du siècle, ces choses n'étaient déjà plus de très bon goût, et puis les dames n'en mettaient guère qu'à leurs peignoirs ou à leurs mantilles : on les voulait unis de préférence et sombres.

Ils alternaient avec une guirlande composée de «chenille, sourcils de hannetons et de papillons, employés à garnir le tour des mantilles : les parements et les manches de robe de dame» [2]; on en mettait aussi aux coiffures, mais rarement.

Le ruban de tête avec diamant qui se porta beaucoup au temps de Marie-Josèphe de Saxe était formé d'un ruban sur lequel on cousait une pierre [3]. Puis les hommes eurent des cravates de rubans, un nœud à la perruque, un flot au jabot. Cette mode eut une longue durée.

Depuis, le ruban resta modeste, mais souvent cher. Celui de Marie-Antoinette est franchement la garniture obligée des bonnets et des chapeaux. On en voit de simples monter jusqu'à 50 et 60 livres la pièce. La consommation augmente avec la capote anglaise, puis tombe un peu sous le Directoire. Cependant certains chapeaux-casques de 1797 en ont des envolées multicolores; une femme en robe-chemise rachète par les agréments de sa coiffure ce qui manque à sa tenue générale. L'Empire fera, lui aussi, une consommation de rubans; on en verra à toutes les capotes dans les tons que nous énumérions tantôt. C'est Théroulde, 104, rue Saint-Denis, qui les vend aux élégantes classées, mais Leroy tire les siens de tous les endroits; il en a de brodés à la main par Mme Bonjour; Gay frères les ont fournis en pièce.

Après l'Empire, le ruban prend une importance énorme; il s'était peu à peu essayé aux *Paméla,* à ces chapeaux monstres de 1814, qui se couvrent de rosettes, de nœuds, de flots et de brides amples. Il est alors de tons uniformes, le jaune, le rouge, le bleu et tout cela prend des noms de circonstance. En 1825 et jusqu'en 1835 au moins, il viendra ajouter à la décoration des cabriolets, des bonnets et de toutes les coiffures hors des proportions naturelles, qu'on porte alors. Un bonnet de la collection Boichard nous montrait le ruban marié à la dentelle et aux tulles; un ou deux chapeaux aperçus dans les vitrines exposaient leurs extravagances de forme et de décoration. Les rapports des Expositions du siècle nous diraient la persistance du ruban en ces cinquante dernières années, son succès en 1855, son plus grand succès encore en 1867. Le XIXe siècle le consacra, en fit l'indispensable auxiliaire de la modiste, et s'il a eu de temps à autre une éclipse, sa disparition ne dura que peu de temps.

[1] Département des estampes, nos 154-156. — [2] Lh 40, nos 47 à 50. — [3] G. Bapst, *Inventaire de Marie-Josèphe de Saxe*, in-4°, 1883, page 111.

Les fleurs. — Le métier de fleuriste fabriquant les fleurs artificielles remonte au moins au xve siècle. Lors de l'entrée des rois, on voyait en plein hiver « fleurs gentiment ouvrées de papier ou estofes », mais s'ensuit-il expressément que des gens aient été constamment occupés à ces besognes? La fleuriste du moyen âge faisait le chapel de fleurs, mais de fleurs naturelles pendant la belle saison. Petit à petit, elle dut ajouter à son industrie la confection des fleurettes en papier. La mode était venue pour les épousées de porter une couronne de fleurs le jour de leur mariage. Ceci se pouvait très facilement de mai à novembre, mais de novembre à mai on rencontrait des difficultés. On s'avisa donc d'y remédier, et les mêmes marchandes de fleurs naturelles confectionnèrent la fleur artificielle, origine de notre fleur d'oranger. En 1673, les bouquetières chapelières reçurent des statuts leur enjoignant de façonner un chapeau de fleurs de leurs propres mains pour être reçues maîtresses jurées. Ces ouvrières conduisaient les deux choses, la vente du produit naturel et la fabrication du produit artificiel, celui-ci encore très naïf, fait de papier, de morceaux de soie ou d'étoffe, ajustés à des fils de laiton recouverts eux-mêmes de papier. Dès la fin du siècle de Louis XIV, les bouquetières avaient sur ce point spécial acquis une adresse particulière; toutefois, en 1818, le bouquet artificiel était resté un objet de curiosité insigne. Le vieux Buvat, scribe à la bibliothèque du roi, qui nous a laissé de précieux mémoires, raconte qu'on apporta cette année-là au petit Louis XV une corbeille contenant un bouquet artificiel, un lapin, une lapine, un lapereau tetant sa mère et un cochon d'Inde, tous quatre blancs comme neige, qui broutaient des feuilles de vigne enjolivées de rubans. A partir de ce moment, le métier était lancé; la fleur ainsi ouvrée devint l'ornement obligé des palatines de blonde, des parements, des barbes de cornettes et des mantilles. Quelquefois le ruban sert à façonner une manière de bouquet, mais la fleur reste l'objet important[1].

Marie-Antoinette, tout enthousiaste qu'elle parût de la nature, du jardinage et des fleurs, ne fit point grand cas de la fleur artificielle. Dès le Directoire, au contraire, on voit les bouquetières réapparaître, tourner très joliment de pimpantes fleurettes, bleuets, myosotis, roses. Le rédacteur du *Tableau du goût* déniche en de vieux bouquins le poème d'un père jésuite sur ce sujet curieux : Flore trompée par une fleur artificielle. Or ce jésuite, le père Sautel, né en 1613, mourut en 1658; son poème prouvait l'ancienneté du métier de bouquetière[2]. Au temps où se publie le *Tableau du goût*, on est en pleine faveur florale. « Les Grâces, disent les gens, se parent des dons de Cérès. » En français modeste ceci signifie que les fleuristes fabriquent des épis, des avoines, des bleuets. « Salut, s'écrie un journaliste enthousiaste, salut à celle qui la première eut l'idée d'honorer ainsi l'agriculture. » Au fond, ce n'était ni pour honorer l'agriculture, ni pour faire plaisir aux modistes, mais simplement pour suivre la mode que les femmes avaient adopté les épis.

Et les fleuristes s'étaient tellement grandies tout à coup, qu'à notre première Exposition universelle, « au sallon » comme on disait, la citoyenne Roux-Montagnac, habitant

[1] Dép. des estampes, Oa 79, fol. 7 verso. — [2] *Tableau général du goût*, an VII, page 301.

rue des Petits-Champs, au coin de la rue Chabanais, avait obtenu tous les suffrages des véritables amateurs, en soumettant au public des fleurs artificielles absolument parfaites. En présence de ce succès, la citoyenne Pipelet, qui allait devenir Mme de Salm, rédigea un rapport sur ces chefs-d'œuvre. Le rapport fut imprimé; il était dédié au Lycée des arts[1].

L'Empire fit une consommation énorme de ces produits légers dans l'ornementation des chapeaux et les décorations des appartements. L'une et l'autre mode furent concurrentes.

Tandis que Mme la reine Catherine de Westphalie couvrait ses toques ou ses chapeaux de fleurs de lotus, que Caroline de Naples y ordonne les roses et les boules de neige, que l'acacia rose ou le jasmin d'Espagne ou le chèvrefeuille ornent les capotes des princesses ou des maréchales, clientes de Leroy, leurs cheminées se chargent de vases de Sèvres sertis d'or où les bouquets faux se plantent dans la mousse séchée et s'enferment sous globe. Et ces fleurs en botte que leur vend Leroy ne sont pas toujours des fleurs naturelles prises chez Mme Prévost. Les violettes de Parme de la reine Hortense sont mises sur un chapeau de paille jaune. La duchesse de Bassano met une botte de boutons de roses sous globe apparemment, car on ne parle pas de coiffure. Il y a les bouquets de côté pour le corsage, qui sont tantôt *naturels,* tantôt faux; *en faux c'est plus cher,* 15 francs les vrais chez Mme Prévost, 50 francs un bouquet faux pour coiffure, vendu à Mme la duchesse de Bassano. Plus tard, c'est encore Mme de Wellington qui réapparaît aux comptes, avec un bouquet artificiel d'œillets et d'héliotropes et trois branches d'acacia bleu pour mettre sur sa tête et parader aux Tuileries devant la duchesse d'Angoulême. Pour aller à l'île d'Elbe rejoindre l'Empereur et lui conduire son fils, Mme Walewska paye 168 francs vingt et une guirlandes de belles-de-jour à Leroy[2]. Ceci se passe en 1814; en 1815, la même dame commande des pervenches et des roses blanches, juste au moment où la grande duchesse Catherine de Russie prend une coiffure de scabieuses et de camélias mêlés.

Enfin, les brimborions français sont si bien lancés par l'Empire, la mode des Tuileries a si bien conquis l'Europe à la suite de nos armées que, dès 1811, l'État exportait pour plus de deux millions de galons, franges d'or, fleurs artificielles[3].

Le Musée centennal nous conservait divers types de ces fleurs fabriquées sous l'Empire et la Restauration; un bonnet de la collection de Boichard, notamment, était orné de boutons d'or d'une très grande perfection; sans doute nos fleuristes ont enchéri sur ces travaux; on les a vues tenter mille raffinements, roses couvertes de rosée, feuilles d'une telle vérité qu'il faut y regarder de très près pour être convaincu. Néanmoins, les artistes de Mme Roux-Montagnac méritaient les éloges de la citoyenne Pipelet. Ce sont ces femmes du Directoire qui ont réellement créé le genre et fait un véritable art de ce qui, auparavant, n'était qu'un joujou et un travail d'à peu près et de réussite. D'elles à

[1] *Tableau général du goût*, 1799, page 121. — [2] Tous ces renseignements sont au M. 5931. — [3] Chaptal *Histoire de l'industrie.*

nous, ce sont les questions de détail et de perfectionnement qui ont été poussées; la fabrication des fleurs artificielles est restée un art véritable et est devenue une industrie.

Plumes. — Dans l'ornementation du chapeau de femme, la plume tient la première place en importance. Très anciennement d'ailleurs, si l'on remonte à la cour des Valois, où l'autruche et le héron furent indispensables pendant près de soixante ans chez les dames et plus de cent ans chez les hommes. Le *plumas*, *plumail* ou *plumet* fut d'obligation dans les tournois du xve siècle, dans le frontail des chevaux, sur le casque des seigneurs, ceux-là surtout qui accompagnèrent le roi Charles VIII à la conquête de Milan. Avant Louis XII, ce fut mieux encore; rien ne saurait exprimer le sentiment de stupéfaction qu'on éprouve en présence du prince entrant à Gênes sur son roussin de guerre. Les plumes qui ornent le cimier de son casque sont plantées comme les flèches dans un carquois.

François Ier, Henri II, Charles IX, Henri III, Henri IV seront des bourreaux de *plumas*. Ils en auront d'énormes, de touffus, de moindres, de frissonnants, en façon de blé nouveau. Sous Louis XIII, le feutre s'empanachera d'une façon élégante de héron ou de marabouts arrondis et tombant hors des ailes du chapeau. Ces choses légères et jolies sont préparées par le plumassier, et celui-ci est un artiste dans son genre. Il reçoit les plumes de loin, les caresse, les frise, leur donne un tour gracieux. On verra un plumassier grotesque dans les métiers de Larmessin, il porte tous les produits de la corporation sur ses épaules, et il n'en paraît point chargé; autruches, hérons, esprits, arrangés en panaches, forment son habillement [1].

Pendant deux siècles, le plumassier ne travaille guère que pour les hommes; les femmes ne portent des plumes que dans leurs travestis de chasse ou de théâtre. C'est chez lui que le chapelier se fournit de cet accessoire fragile, et le plus souvent c'est le plumassier qui l'ajuste lui-même au chapeau. Il en fut ainsi de 1530 à la fin du xviiie siècle. Sous la reine Marie-Antoinette, lorsque les plumes entrèrent franchement dans la coiffure des femmes, elles passèrent chez la modiste qui les reçut *brutes* du plumassier et leur donna le tour agréable en les armaturant de laiton. La reine eut des toques avec une manière de plumet à gauche rappelant celui des dais. La plume de héron fut un peu délaissée pour le vautour et l'autruche, mais si on l'employait, on la teignait en jonquille avec la tige noire [2]. Le vautour et l'autruche se nommaient des *follettes*, qui ont, sous le Directoire, des pointes roses; les follettes d'autruche restées blanches se disposent alors en fleurs de lis, par manière de réaction politique, c'est aussitôt une fureur [3].

L'Empire donna à ce commerce un essor considérable; la mode s'y porta dès les premiers jours. Au sacre, on avait vu la grande orgie des plumets, l'Empereur en portait un

[1] Dép. des estampes, O a 60, folio 45. — [2] *Tableau général du goût*, t. I, page 108. — [3] *Ibid.*, page 153.

à sa toque du petit costume, l'Impératrice de même. Tous les dignitaires suivaient et, hiérarchiquement, les plumes se haussaient ou se diminuaient, suivant l'importance. Chez Leroy, une plume d'autruche blanche en bonne condition vaut 30 francs vers 1808, 33 francs en 1812 et 36 francs en 1814. Hortense de Beauharnais paye 231 francs sept plumes blanches au couturier, en mars 1812, soit 33 francs la pièce. Un héron noir que la duchesse de Bassano fait monter coûte 18 francs en 1812. En 1813, Mme de Rémusat donne 72 francs pour deux plumes à 36 francs la pièce. Quant à Mlle Clotilde, du Théâtre impérial, la Clotilde d'Ellevion, elle fait teindre cinq plumes blanches en jaune panaché de blanc, cela lui revient à 20 francs. Il en coûte 15 francs à Mme de Bassano pour faire blanchir cinq plumes, soit 3 francs l'une[1]. On comprend que ces prix fissent monter celui des chapeaux, que Mme Lévis, par exemple, descendue à l'hôtel du Nord, en 1812, paye 36 francs une toque de satin blanc et 144 francs une toque pareille garnie de quatre plumes, ce qui les met à 28 francs chacune. Les chapeaux de Caroline de Naples dont nous parlions tout à l'heure étaient, en réalité, des toques avec diadèmes de neuf plumes roses ou blanches; elles valaient 450, 375 et 120 francs. Lors de son mariage, la grande duchesse Catherine de Russie prend chez Leroy un diadème de quinze plumes blanches à 33 francs — ce n'est pas ce que Leroy tient de mieux — le diadème entier revient à 495 francs[2]. En 1815, le grand fabricant de plumes n'est pas Leroy, c'est Perrot fils, près le Théâtre-Français; Perrot a la spécialité des marabouts et plumes en tous genres pour chapeaux de dames.

A partir de la Restauration, la passion des plumes ne fait que grandir; les émigrés voient, dans le panache, celui de Henri IV. La duchesse d'Angoulême disparaît sous un *frimas* de marabouts, de vautours et d'autruches. La duchesse de Wellington, qui ne quitte plus la cour de France, a un diadème de onze plumes blanches avec bandelette de point turc argenté allant dans les 288 francs. Un peu plus tard, la duchesse de Berry, qui est la jeunesse et la grâce de cette cour ankylosée, alternera entre les plumes et les fleurs. Cependant on lui voit des toques en gros de Naples avec trois plumes blanches (192 francs), une autre de tulle brodé à quatre plumes blanches (260 francs), une toque en gros de Naples avec perles et une plume rose et blanche (42 francs). Elle a même un diadème de neuf plumes noires pour 136 francs après le grand deuil de son mari. Alors c'est la folie partout en France. Les grandes, les moyennes et les très petites bourses s'ouvrent toujours en l'honneur des marabouts ou des autruches. Il suffit de jeter un coup d'œil sur les lithographies de Grévedon et de Dévéria pour s'en convaincre. Même on aura cette surprise de retrouver au milieu d'autres une personne alors bien oubliée en France, mais couverte d'*esprits*, de *hérons*, de plumes d'autruche, qui est Marie-Louise, ci-devant impératrice des Français, maintenant devenue Mme de Bombelles. Il eût été piquant que, dans sa collection si intéressante, Mme Henri Lavedan eût pu ajouter ce *dernier acte*, ce chapeau de Leroy, daté de 1832, à l'ombrelle et aux bas de 1811.

[1] *Livre de Leroy*, M 5931. — [2] *Ibid.*

MODES, FORMES, CHAPEAUX DE DAMES, FLEURS ET FEUILLAGES, PLUMES.

Nous adoptons, pour ces différentes industries, à peu près le même ordre que celui déjà suivi dans notre étude historique et dans notre examen de l'exposition centennale.

Il faut se garder de confondre la mode avec les modes. La mode, dit M. Gaston Worth[1], dont personne ne conteste la haute compétence, est cet usage passager qui prend sa source dans les fantaisies du goût et exerce son capricieux empire sur l'habillement et la parure de la femme. Il convient d'ajouter que la mode n'est pas moins mobile et tyrannique pour le vêtement de l'homme que pour celui de la femme. Selon Montaigne, la mode pour le Français est une manie qui « tournaboule l'entendement et il n'y a si fin entre nous qui ne se laisse embabouiner par elle et esblouir tant les yeux internes que les externes insensiblement ».

Les modes sont les différents ajustements, les parures, les ornements, consacrés et mis en relief et en vigueur par la mode ; celle-ci est la créatrice, la génératrice de ceux-là : ceux-là naissent, brillent, passent, s'évanouissent ; la mode reste, demeure, toujours jeune, toujours séduisante ; c'est un phénix qui renaît de ses cendres.

Nous n'avons, dans tout ce qui suit, qu'à nous occuper des modes et même d'une partie des modes : chapeaux de dames, fleurs, feuillages, plumes.

Les modistes sont aussi bien les ouvrières qui font les chapeaux de dames que les personnes qui emploient ces ouvrières et vendent les chapeaux. Les modistes du siècle dernier, si nous voulons consulter les gravures des artistes de cette époque, étaient plus simples dans leurs toilettes que les modistes actuelles : on représentait à cette époque, sous ce même vocable, les ouvrières et les patronnes ; il en est de même encore aujourd'hui, mais quand on tient à établir une distinction entre celles-ci et celles-là, on dit : les ouvrières modistes.

La langue douanière semble avoir voulu consacrer l'expression de modes en la faisant précéder de ce mot et en adoptant ce vocable : *ouvrages de modes*. Il s'agit principalement de chapeaux de femmes ou de fillettes montés et garnis de fleurs, de plumes ou d'autres ornements du ressort de la modiste. On ne doit considérer comme ouvrages de modes que des articles formant un tout complet et entièrement achevé, à l'exclusion des parties et accessoires emportés isolément. (Avis du Comité consultatif du 2 juin 1866[2].)

Aujourd'hui comme autrefois, il faut distinguer dans les chapeaux de dames les formes et les accessoires. Les formes sont, comme aux siècles précédents, des carcasses de toute espèce de matières et de toutes sortes de couleurs, constituées quelquefois

[1] *La couture et la confection des vêtements de femme*, par Gaston Worth. p. 1. — [2] Tarif des douanes de France. *Notes explicatives du Tableau des droits*, 2e volume, § 650.

avec des fils de laiton et garnies de tissus variés, quelquefois même de crins, des feutres mous ou durs, des pailles, etc.

Toutes les formes de chapeaux de paille peuvent être établies par les mêmes procédés et les mêmes machines que les chapeaux d'hommes; cependant certains spécialistes, et des plus considérables, se consacrent exclusivement à la fabrication des chapeaux de dames : nous aurons lieu de revenir sur ce point, en examinant les produits exposés. Pour tout ce qui regarde la fabrication, nous renvoyons nos lecteurs à la partie du rapport de notre ami A. Mortier, qui traite des chapeaux de feutre, de paille, etc.

Les accessoires des chapeaux de dames seraient trop longs à énumérer; mentionnons toutefois les velours, soies de toute espèce, tulles, mousselines de soie, crêpes, gazes, tissus de coton léger uni ou broché imitant la soie, rubans de soie et de coton, unis et brochés; lainages, dentelles, broderies, passementeries, plumes, fleurs, fourrures, perles, jais, bijoux, ornements de tous métaux, etc. Ces accessoires servent à garnir les formes de mille façons diverses. Grâce aux conceptions si ingénieuses et si artistiques des modistes, et sous les doigts habiles et agiles des ouvrières, des coupons d'étoffe, des bouts de rubans se marient, s'enroulent, se contournent en des replis gracieux et délicats et se parent de bijoux et d'ornements sans valeur et qui en acquièrent, par la façon dont ils sont placés et mis en valeur.

Les modistes parisiennes et françaises (car le goût, dans cette profession, tend à se décentraliser et gagne quelques grandes villes) parent et transforment si heureusement les mille riens, les matériaux, souvent informes, confiés à leurs mains, qu'elles composent de vraies merveilles. Les chapeaux dus à leur imagination portent dans toutes les parties du monde, grâce à leurs formes gracieuses, si souvent renouvelées et toujours si originales, la réputation et le témoignage de notre habileté et de notre goût.

Il peut être intéressant de se rendre compte de la façon dont est organisée chez nous la fabrication des chapeaux de dames.

MAISONS DE MODES DE GROS.

Ces maisons fournissent des chapeaux aux maisons de détail de Paris, de province et à l'exportation.

Certaines maisons font exclusivement l'un ou l'autre de ces genres.

Organisation intérieure. — Composition des modèles. — Certains modèles sont produits par les premières ouvrières, grâce aux indications et avec l'aide des maîtresses ou des directrices d'ateliers : les unes et les autres cherchent à tirer le meilleur et le plus heureux parti des accessoires et fournitures achetés en vue de la création des modèles de la saison.

Beaucoup d'autres modèles sont apportés par les ouvrières du dehors qui sont, en

général, les plus nombreuses; ces dernières, par leurs sorties et l'emploi de leurs loisirs, sont plus à même de voir les nouveautés étalées et présentées au public, de s'en inspirer, et, en les imitant, de faire du nouveau.

Quand l'ouvrière a fait adopter son modèle, elle en a, pour ainsi dire, le monopole : on lui confie les ordres pris sur ce modèle, et, d'ailleurs, c'est l'intérêt du fabricant, car ce n'est pas une mince besogne de reproduire les types choisis de façon absolument identique.

Il y a deux sortes de modèles : le modèle pour la maison qui fait voyager ; le modèle pour la maison qui échantillonne d'autres maisons de détail de la France ou de l'étranger.

Les premiers modèles sont numérotés et référencés pour servir à prendre des ordres jusqu'à ce que la saison soit ouverte ; les seconds sont créés au fur et à mesure de la vente et rarement ou très peu répétés ; ils constituent le stock sur lequel le client choisit pour sa vente propre et sans intention de renouveler ses ordres.

Salaires des ouvrières en atelier. — Ces salaires sont variables suivant le degré d'habileté.

Les apprentissages, autrefois, étaient de trois ans; ils sont aujourd'hui le plus souvent de deux ans.

Les apprenties ne gagnent qu'au bout de la première année.

Les apprêteuses qui font le petit détail et qui, très souvent, préparent les formes et, de façon générale, ébauchent le travail, gagnent de 2 à 3 francs par jour.

Les garnisseuses, qui terminent le chapeau et lui donnent la dernière main, gagnent de 3 à 8 francs, en atelier; au dehors, moins ou plus, suivant la rapidité d'exécution, l'abondance du travail fourni et l'abandon plus ou moins complet des soins du ménage et de la famille, et quelquefois, quand elles sont entrepreneuses, suivant le nombre d'auxiliaires dont elles s'entourent.

Chômage. — Certaines maisons sont parvenues à diminuer la durée de la morte saison en s'adonnant à deux ou trois genres de clientèle, c'est-à-dire en exploitant les marchés de Paris, de province et de l'étranger.

La moralité des ouvrières dépend uniquement de la direction et de la sévérité des règlements et quelquefois des mœurs personnelles des chefs de maison.

Vente. — Organisation. — Personnel. — La vente se fait au moyen des modèles référencés et par des prélèvements sur le stock constitué à l'avance et qui se renouvelle par voie de remplacement.

Les articles référencés sont, en général, remis à des voyageurs ou à des placiers ou placières; les ordres sont pris, ainsi que nous l'avons déjà dit, sur la présentation de ces modèles.

Pour le stock, c'est le client qui choisit et achète par lui-même ou par commissionnaire.

Les modèles vieillissent en quelques mois, parfois en quelques semaines, et les voyageurs ont souvent besoin de réclamer de nouveaux articles pendant le cours de leur tournée.

La vente, dans les magasins, se fait avec le concours d'employées qui sont payées au mois et dont les appointements, suivant les maisons et les capacités, s'élèvent de 100 à 400 ou 500 francs par mois.

Pendant le cours de la saison, il y a souvent lieu de prendre des vendeuses supplémentaires.

Éléments et matières de fabrication. — Presque tous les éléments de fabrication, sauf quelques exceptions que nous avons signalées au cours de ce rapport, se tirent de France ou, produits à l'étranger ou en province, subissent une transformation sérieuse à Paris et, par là même, sont ou deviennent parisiens.

Les étoffes, dentelles, broderies, sont fournies par Lyon, Saint-Étienne, Calais, Caudry, Tarare, Bayeux, Lunéville, Mirecourt, etc.

Les transformations des étoffes et la fabrication des ornements se pratiquent par les soins et sous l'inspiration de maisons intermédiaires des plus considérables et dont quelques-unes atteignent jusqu'à dix et quinze millions d'affaires.

Pour tout ce qui concerne la spécialité des fournitures de modes, nous aurons lieu plus tard de nous en occuper de façon particulière.

Produits vendus et prix des articles. — Il serait inexact de dire que la création des maisons à prix unique de 4 fr. 80 ait fait tort à la mode. Il y a eu plutôt prise de possession d'une clientèle nouvelle. Autrefois, les petites ouvrières qui allaient à leur travail sortaient sans chapeau; beaucoup de femmes, les dimanches et jours fériés, se privaient d'un chapeau trop dispendieux. Aujourd'hui, qu'il s'agisse des unes ou des autres, presque toutes portent le chapeau.

Les maisons vendant à bas prix en ont vulgarisé et, si nous pouvons dire, démocratisé l'usage : de là un surcroît très appréciable de ventes.

Il y a aujourd'hui, grâce aux articles à 4 fr. 80, 6 francs et 9 fr. 90, une gradation de prix répondant à des clientèles différentes et de ressources variées.

Depuis quelque temps, depuis deux ans environ, le chapeau à 4 fr. 80 semble, comme nous l'avons déjà dit, sinon en défaveur, du moins en décroissance. Pour la province, cela tient à ce que, dans les petites localités, le nombre des modèles étant restreint, il est trop aisé de reconnaître que le chapeau porté par des personnes amies ou voisines, presque toujours connues, est du prix modeste de 4 fr. 80.

A Paris, cet inconvénient ne se produit pas, mais le chapeau à 4 fr. 80 reste trop circonscrit dans des façons trop simples et dans des matières de nombre trop limité.

MAISONS DE MODES DE LUXE.

Les principales maisons de modes de luxe se trouvent dans le voisinage de la rue de la Paix et du faubourg Saint-Honoré.

Là, autour des longues tables de l'atelier, sont assises les ouvrières, petites mains, apprêteuses, garnisseuses et premières. Sous les doigts de fée de celles-ci, les matières banales se transforment en chapeaux coquets et gracieux destinés aux femmes du monde, aux actrices, aux élégantes.

Quelle imagination fertile il faut avoir pour arriver à créer ces modèles! Les personnes chargées de ce travail doivent chercher à découvrir un mouvement, une pose de plumes ou de fleurs, un pli ou une disposition quelconque que nul n'ait combinés avant elles.

Dans certaines maisons, les premières créent chaque jour un nouveau modèle. En effet, il ne s'agit pas, comme dans les maisons de gros, d'établir, au commencement de la saison, des modèles qui seront reproduits nombre de fois; il faut, au contraire, que le chapeau destiné à une élégante soit unique dans son genre; car si Mme X... voyait sur la tête de Mme Z... un chapeau semblable au sien, elle le quitterait immédiatement et en choisirait un autre, et la modiste risquerait de perdre sa clientèle.

Dans les salons de vente, les demoiselles essaient les modèles en les faisant valoir et guident le choix des clientes.

Les maîtresses vendeuses savent apprécier d'un coup d'œil ce qui convient à telle ou telle physionomie, mais leurs avis ne sont pas toujours suivis : certaines femmes choisissent un chapeau qui leur plaît sans se rendre compte qu'il ne leur sied pas et seraient furieuses qu'on les déconseillât d'en faire l'emplette.

La mode réserve à ses élues des situations très lucratives. Les privilégiées qui fondent et dirigent les maisons célèbres, dont le nom fait autorité dans les boudoirs, réalisent des gains énormes. Leurs signatures, au fond des chapeaux, suffisent à en doubler la valeur; elle atteignent et dépassent parfois le million comme chiffre d'affaires.

Salaires. — Les salaires des premières qui sont, en général, traitées plutôt comme des employées que comme des ouvrières et dont quelques-unes sont des artistes, sont des plus élevés et peuvent varier de 200 à 500 francs par mois.

Les apprêteuses sont tantôt payées aux pièces, tantôt payées au mois suivant les maisons; elles peuvent gagner de 80 à 100 francs par mois; les «petites mains» touchent mensuellement de 50 à 60 francs.

Les manutentionnaires sont, en général, payées à la journée ou au mois; les employées vendeuses gagnent, suivant les maisons, des traitements très variables et souvent très élevés.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Il est dans certaines maisons de luxe des vendeuses dont les conditions peuvent être comparées à celles des vendeuses de la couture [1].

L'apprentissage est en vigueur, soit qu'il résulte de contrats écrits ou de conventions orales; en général, l'apprentissage est de trois années; ainsi que nous l'avons déjà fait observer, il tend à n'être plus que de deux années.

Dans les maisons de détail de second ordre, les salaires des ouvrières apprêteuses sont de 3 fr. 50 ou 4 fr. 50 et des garnisseuses de 7 à 9 francs.

MAISONS DE MODES DE DÉTAIL. MAISONS DE NOUVEAUTÉS.

Le nombre des maisons de détail, que ces maisons soient installées en appartements ou en boutiques, est considérable : leurs chiffres d'affaires annuelles peuvent varier de 150,000 francs à 40,000 francs. Presque chacune d'elles a son atelier, plus ou moins important, composé de 20 jusqu'à 3 ou 4 ouvrières et très souvent apparent s'il s'agit d'un magasin situé au rez-de-chaussée. Qui de nous n'a entrevu, à travers les rideaux qui encadrent les chapeaux exposés aux regards des passants, trois ou quatre femmes ou jeunes filles occupées à monter et à garnir des chapeaux? C'est dans ces maisons, peut-être encore plus que dans les maisons de luxe, qu'apparaît le goût parisien dans toute son étendue et dans ses applications si multiples. Aussi n'est-il pas rare de voir les modistes étrangères s'arrêter devant ces boutiques et s'inspirer de leurs créations : ces modèles font d'autant plus honneur à celles qui les ont produits que les matériaux sont de qualité inférieure et qu'il a fallu puiser les idées dans sa propre imagination, plutôt que dans les caprices et les indications d'une clientèle nombreuse, élégante et éprise du désir de paraître et de briller.

Salaires. — Dans ces maisons, les apprêteuses habiles gagnent de 3 fr. 50 à 4 fr. 50; les moins capables de 2 francs à 3 fr. 50; les garnisseuses de 7 à 9 francs; les employées de 100 à 150 francs, quelquefois 175 francs par mois.

ATELIERS DES MAISONS DE NOUVEAUTÉS.

Presque toutes les grandes maisons de nouveautés ont des ateliers spéciaux de modes, composés de 4 jusqu'à 12 ou 15 ouvrières au plus. Nous avons eu l'avantage de visiter l'atelier de l'un des plus importants établissements de ce genre, et voici le résumé de l'enquête à laquelle nous nous sommes livré.

Fabrication. — A la tête de la fabrication est placée une première, dont les appointements sont de 3,000 à 4,800 francs, sans compter la provision sur le chiffre de la

[1] Voir notre note sur ce sujet, p. 307.

production. Cette première, soit en les composant elle-même, soit en les faisant exécuter, crée les modèles; sous ses ordres, une seconde, qui gagne annuellement de 1,200 à 1,800 francs, copie et fournit leurs éléments de travail à 4 ou 5 apprêteuses (premières et secondes mains); ces apprêteuses gagnent de 60 francs à 80 francs par mois.

Préparation et manutention. — La manutention, comme son nom l'indique, consiste dans la préparation, dans le classement et dans la conservation de tous les éléments, quels qu'ils soient, destinés à la fabrication. On comprend aisément de quelle importance est ce service et de quelles qualités doit être pourvue la personne à laquelle il est confié!

La préposée à la manutation ne gagne pas moins de 4,000 francs et commande à 4 jeunes filles qui ont de 1,200 francs à 1,500 francs d'appointements et qui sont chargées d'enregistrer, de ranger, d'étiqueter les marchandises, de les préparer pour les distribuer aux ouvrières de l'atelier et du dehors.

Quelque avantageux et rapide que soit le système de l'entreprise, la maison dont nous avons étudié et dont nous analysons en ce moment l'organisation, n'a pas hésité à le supprimer et à le remplacer par la remise directe aux ouvrières; de cette façon, ces dernières échappent à l'exploitation trop souvent abusive et arbitraire d'intermédiaires; elles produisent elles-mêmes et touchent des prix de façon plus rémunérateurs.

Les ouvrières du dehors inscrites sur les livres de la manutention sont environ une trentaine, dont la plupart travaillent avec le concours autorisé d'une ou de deux jeunes filles; elles peuvent, suivant les années, arriver à gagner de 4,000 à 5,000 francs.

Chômage. — A part quelques très rares exceptions, il est impossible d'éviter le chômage de quatre mois habituel dans la profession des modes et qui se reproduit du 1er novembre au 15 janvier pour recommencer du 15 juin au 1er septembre.

Ce chômage, ce hideux chômage sévit dans les plus grandes maisons, et c'est à peine si les modistes de luxe qui ont su éviter celui de l'hiver peuvent se soustraire à celui de l'été ou en réduire considérablement la durée. Quand il est question des salaires des ouvrières modistes, il ne faut pas perdre de vue ces quatre mois de chômage auxquels échappent seules les employées privilégiées.

Dans la manutention, comme nous l'avons déjà dit, sont entassées et catégorisées toutes les matières premières de la fabrication :

Les formes ou apprêts (les carcasses sont faites à la manutention même ou par les ouvrières du dehors; elles se prêtent à tous les genres de garnitures);

Les tresses de paille, la plupart du temps expédiées de Suisse, de Bâle ou de Zurich, quelquefois d'Italie. Les Suisses, paraît-il, sont les meilleurs teinturiers des tresses de paille; toutefois les Anglais ont à Lutton des établissements très renommés pour la teinture des pailles de riz et des picots et passent pour savoir seuls traiter convenablement le gris et le blanc. Comment se fait-il que des établissements français de teinture

et d'apprêt de l'importance de la blanchisserie de Thaon ou de la blanchisserie de Cambrai ne se préoccupent pas de lutter, pour les tresses de paille, avec les teinturiers suisses et anglais? Il semble que ce problème vaille la peine d'être étudié et résolu;

Les crins. Cet article se tresse comme la paille et est exporté par la Suisse. Depuis quelques années, l'emploi du crin est devenu courant et a servi à la fabrication des chapeaux à bas prix. Le galon de crin de 3 ou 4 centimètres vaut de 0 fr. 70 à 0 fr. 75. Le crin animal nous est fourni par les États-Unis;

Les formes de paille nue, dont quelques-unes se fabriquent à Nancy, à Lyon et la plus grande partie à Paris ou dans les environs.

Tous les ans et souvent trois ou quatre fois dans le cours de la même saison, les modèles de paille unie de même que les modèles de feutre ou de laine se modifient et se transforment;

Les formes de feutre ou de laine qui se fabriquent dans les mêmes usines que les chapeaux d'hommes et dans quelques autres établissements spéciaux dont nous parlerons en étudiant les produits exposés.

Pour la paille comme pour le feutre, les cloches et plateaux peuvent, suivant les caprices de la mode, être d'une dureté ou d'une souplesse extrême, réaliser la légèreté de la plume ou la rigidité du bois;

Les garnitures des formes. Cette expression s'applique à tous les accessoires destinés à l'ornementation des chapeaux et qui comprennent tous les tissus les plus différents : satin, taffetas, velours, paille, crêpe, gaze, tulle, mousseline de soie; les rubans de toutes matières et de toutes largeurs; les fleurs, les plumes, les fruits, les broderies sur tous les genres de tissus, même sur crin, avec des effets en soie ou en perle, des ornements de métal ou de matières spéciales imitant l'éclat et les reflets métalliques (paillettes, jais, strass, verres de couleur, etc.); les bijoux de toute composition et de tous prix depuis les broches d'acier du prix le plus élevé, ornées de mille pointes à facettes, jusqu'aux boucles en estampé de 0 fr. 25 à 0 fr. 65 la pièce; les garnitures intérieures ou, pour parler autrement, les coiffes le plus souvent en taffetas ou en florence.

Voilà de quels éléments multiples se compose une manutention, et l'on comprend aisément qu'il y ait pour toutes les maisons de modes, grandes ou petites, le plus sérieux intérêt à ce que tout y soit rangé et tenu de la façon la plus minutieuse et la plus méthodique.

Qu'il s'agisse de la maison de nouveautés dont nous venons de parler si longuement ou de toute autre, la fabrication est organisée de la même manière et d'après les mêmes principes. Les salaires des employées et des ouvrières peuvent varier plus ou moins; les fonctions et les attributions demeurent identiques ou équivalentes. C'est le cas de dire pour les ateliers des maisons de détail d'ordre moyen et des maisons de nouveautés et de spécialités pour dames : *Ab uno disce omnes.*

CHAPEAUX DE DEUIL.

La fabrication des chapeaux de deuil constitue une branche à part et, pour ainsi dire, une spécialité. La production est considérable et leur vente est presque exclusive à certaines maisons connues sous le nom de « maisons de deuil ».

Ces chapeaux se fabriquent par les mêmes moyens que tous les autres; seuls les tissus en sont spéciaux et, d'ailleurs, presque tous tirés de notre pays.

Le crêpe, dit *crêpe anglais*, a constitué jusqu'à ce jour le monopole d'une maison anglaise. Toutefois, on nous affirme que plusieurs maisons de Lyon sont arrivées à produire des tissus de crêpe de même qualité et d'une régularité comparable à celle du crêpe anglais.

Les chapeaux de deuil se payent, chez les modistes de luxe, aux mêmes prix que les autres chapeaux, soit de 100 à 120 francs, et chez les spécialistes et dans les maisons de nouveautés, de 40 francs jusqu'à 4 fr. 90. Les ouvrières qui les fabriquent font payer leur travail par unité de 3 francs à 0 fr. 40. C'est là, dit M. G. d'Avenel[1], le dernier mot du bon marché; il s'applique au chapeau de deuil, en crêpe anglais, à 25 francs la douzaine. Une femme arrive à en faire quinze par jour : ils se composent d'une carcasse de 0 fr. 25 et d'un mètre d'étoffe de 0 fr. 83.

PRODUITS EXPOSÉS.

Chapeaux de dames. — Formes et apprêts. — Au premier rang, nous devons placer les deux maisons qui ont obtenu deux grands prix. L'une d'elles a déjà brillé à maintes expositions et, depuis 1862 (Londres), a obtenu les récompenses les plus distinguées accordées à sa spécialité. L'un de ses chefs était en 1889 hors concours et membre du Jury.

Cette maison, fondée en 1834, possède deux usines importantes, l'une située à Maisons-Alfort (Seine), l'autre à Thones (Haute-Savoie), où sont fabriqués les chapeaux de paille et de feutre pour dames, les fournitures pour modes et autres articles créés pour cette spécialité.

Cette maison a présenté dans une large vitrine une exposition rétrospective et dont les premiers spécimens de chapeaux de femmes remontaient environ au XVIe siècle. Nous avons pu examiner et admirer à loisir les formes les plus gracieuses et les plus dignes d'être reproduites, des règnes de Louis XIII, Louis XIV, Louis XV, Louis XVI, suivies des modèles adoptés sous le Directoire, sous l'Empire et sous la Restauration.

Nous avons vu également des modèles fort intéressants en usage sous la monarchie de Juillet et sous le second Empire.

[1] *Le mécanisme de la vie moderne. L'habillement*, par M. Georges d'Avenel (*Revue des Deux-Mondes* du 1er février 1900, p. 601).

Toute cette exposition constituait une intéressante reconstitution historique qui gagnait à être rapprochée des formes exposées à la Centennale et sur lesquelles nous nous sommes déjà si longuement étendu.

Les produits présentés par notre exposant différaient des autres en ce qu'ils n'étaient pas couverts de la poussière du temps; les chapeaux de la Révolution, du Directoire et du premier Empire se présentaient avec une entière fraîcheur qui enlevait l'illusion du temps et constituaient autant d'anachronismes.

En parcourant le cycle de ces formes anciennes, la plupart vieillies et démodées, qui peut dire que les unes ou les autres ne seront pas les articles en vogue de demain et la mode d'après-demain?

L'exposant qui a obtenu l'autre grand prix, sans nous faire une leçon de choses historique, a tenu à prouver que toutes les formes de toutes époques et de tous les genres lui étaient également familières.

Nous étions en présence des modèles les plus variés et les plus originaux, en paille, en crin, en tissus de tous genres recouverts d'ornements et de motifs de toutes espèces. Çà et là des modèles «mousquetaire», de gracieux tricornes, des capotes de toutes proportions; en un mot, une exposition des plus complètes pourvue des modèles du meilleur goût et dont la qualité de fabrication semble égale à l'ingéniosité de la conception.

Une maison dont la fabrique est aux environs de Paris a obtenu la médaille d'or : maison des plus recommandables, qui fait toutes les formes de chapeaux de dames et d'enfants d'une façon presque parfaite. Ses modèles sont de ceux que nous voyons adoptés par la plupart des maisons de détail de Paris, qu'il s'agisse de feutres de toutes qualités et de tous poils ou de pailles de tous genres. Les pailles les plus communes, et parmi elles le Yoko, sont le plus heureusement transformées et deviennent presque des chapeaux élégants et d'une consommation distinguée.

Une autre maison, qui a également obtenu la médaille d'or et qui avait eu une médaille d'argent en 1889, est justement renommée pour la fabrication des chapeaux de paille et de feutres pour dames.

L'usine de Belfort, installée mécaniquement d'après les procédés les plus nouveaux, occupe 500 ouvriers et ouvrières. Cette maison nous a présenté des chapeaux de paille et des formes en fil garnies de linon et de mousseline des plus légères et des plus fines. D'autres carcasses de chapeaux en soie et en castor étaient des plus originales. Cet ensemble constituait des articles de haute fantaisie toujours très appréciés et très goûtés du public.

Un autre exposant de Paris, qui a mérité une médaille d'argent, est digne d'une mention spéciale.

Nous l'avons déjà remarqué, d'ailleurs, en dehors de la Classe 86, dans la Classe 79 (matériel et procédés de la couture et de la fabrication de l'habillement). Il a voulu prouver par là qu'il était en possession d'un outillage très spécial et très complet et justifier par la présentation de certaines machines la prétention «de fabriquer toutes

les formes nouvelles à la machine que l'on tirait autrefois d'Allemagne, d'Angleterre, de Suisse, d'Italie ».

Deux usines sont chargées d'alimenter une grande maison de détail qui occupe aujourd'hui 270 employés et fournit du travail à 82 ouvriers et ouvrières.

Chapeaux de dames. — Deux médailles d'or ont été accordées aux chapeaux de dames : l'une d'elles a été décernée à un de nos collègues des Comités d'admission et d'installation, qui avait fait une exposition digne de sa vieille et très distinguée réputation. Coiffeur de très vieille date et, qui plus est, véritable artiste coiffeur, cet exposant s'est lancé, comme quelques-uns de ses confrères, dans la fabrication des chapeaux. Cette tendance des grands coiffeurs à devenir chapeliers s'explique aisément, car aucun accessoire de la toilette ne mérite plus d'être approprié à la figure que le chapeau forcément variable suivant qu'il s'agit d'une femme jeune ou vieille, blonde ou brune, grande ou petite.

Nous avons été heureux de reconnaître que le chapelier n'était pas inférieur au coiffeur, d'admirer de superbes chapeaux (un peu volumineux) surmontés d'oiseaux de paradis, quelques autres garnis des fleurs les mieux choisies et les plus vivantes, dont quelques-unes étaient enveloppées et comme emprisonnées dans des nœuds de tulle et de velours.

Nous avons été particulièrement charmé par la vue de chapeaux où des fleurs de nuances très brillantes et très vives s'épanouissaient dans l'encadrement sombre d'énormes plumes noires.

Une autre médaille d'or a été accordée à une maison fondée en 1881, qui a obtenu une médaille d'argent en 1889, et qui s'applique surtout aux affaires d'exportation.

Nous avons vu une série de chapeaux très personnels, quelquefois même d'un goût un peu audacieux ; nous n'hésiterons pas à mentionner :

Le *chapeau-panier Louis XVI* (paille verte nattée, véritable point d'Angleterre, fleurs et fruits, ornement forme escargot en vieil or verdi et diamants);

La *toque Charlotte Corday* (chapeau crêpe crème avec dentelle de paille vieux tons, nœuds velours, ornement poignée de sabre);

Le *chapeau blanc Beauharnais* (paille riz blanc, plumes blanches, paradis entier nuance naturelle, doublure faite avec des biais ombrés du maïs au crème, boucle en diamants).

Nous voudrions pouvoir décrire encore les chapeaux de cette vitrine que nous avons le plus remarqués, et qui étaient désignés sous les noms de *chapeaux Récamier, capote Empire, Aiglon,* enfin *chapeau gris Marie-Amélie.*

Une médaille d'argent a été obtenue par une exposante qui avait le mérite de représenter les grandes faiseuses du quartier qui comprend la rue Saint-Honoré, la rue de la Paix et la rue Royale.

Parmi les chapeaux les plus dignes d'être remarqués, nous avons admiré un chapeau

de paille noire surmonté de plumes blanches, de style Louis XVI, pour bal costumé; un chapeau de théâtre tout en perles bleues, avec aigrette; un chapeau de feutre bleu consistant dans une simple cloche de feutre garnie d'un oiseau de paradis bleu; une toque de crin bleu garnie de feuilles mouchetées scarabée et de fleurs bleues; enfin, un chapeau de tulle bleu orné de papillons en gaze bleue nacrée et de papillons naturels; sur ce chapeau, s'étalait un nœud bleu en véritable blonde de soie bleue exécuté à Bayeux.

Cette vitrine monochrome où l'on voyait se jouer des libellules bleues dans des plumes à reflets de toutes espèces de bleu gradué était le triomphe du bleu et probablement un souvenir de la préoccupation qu'avait un des personnages de la *Vie de Bohème,* de Mürger, d'écrire un mémoire sur l'influence du bleu dans les arts.

D'autres médailles d'argent ont été décernées à des maisons d'un ordre un peu moins élevé, mais où nous avons vu des modèles des mieux réussis et tout à fait dignes de représenter au dehors le goût français. Tous les chapeaux, de formes en général gracieuses, quelquefois trop tourmentées, étaient garnis de fleurs, de plumes et de rubans et surmontés d'ornements de bijouterie.

Nous sommes heureux d'avoir vu figurer à l'Exposition, quoiqu'elle n'ait pas obtenu de récompense importante, une vitrine remplie de chapeaux à bas prix.

Depuis quelques années, en effet, nous rencontrons dans les rues de Paris des magasins de modes où tous les chapeaux sont exposés au prix unique de 9 fr. 90 ou de 4 fr. 80. La vogue de ces maisons a été rapide et considérable. Quelques-unes ont paru faire le plus grand tort aux maisons de troisième ordre qui, autrefois, se piquaient de vendre sans rivalité possible des chapeaux dans les prix de 20 à 30 francs. Que de chemin parcouru dans le sens de la réduction des prix!

La maison qui a exposé les chapeaux à 9 fr. 90, prix relativement élevé dans cet ordre d'articles très ordinaires, a présenté des chapeaux où l'emploi de l'or, de l'argent et de l'acier était répandu à profusion, et se mêlait aux tissus de taffetas et de velours. Il semblait que, par le clinquant du métal, l'exposant voulût racheter la médiocrité des étoffes; il réussissait d'ailleurs, car, vus à travers les glaces, ces chapeaux faisaient le meilleur effet.

L'exposition des chapeaux à 4 fr. 80 méritait certainement de fixer l'attention du visiteur.

La fabrication et la vente des chapeaux, à ce prix unique, constituent une véritable nouveauté qui a réussi au delà de toutes prévisions.

La maison qui présentait ces produits et qui a le mérite d'avoir créé le chapeau au prix unique de 4 fr. 80 emploie plus de 200 femmes, fort bien payées, dont le salaire aussi bien au dehors qu'à l'intérieur des ateliers, s'élève jusqu'à 8 francs par jour; la morte saison y est de très courte durée.

Cette maison, qui a de nombreuses succursales dans Paris et en province, est arrivée à faire près de 1,300,000 francs d'affaires, chiffre qui n'est pas atteint par beaucoup d'autres, soit à Paris, soit à l'étranger.

J'ai ouï dire que la créatrice de cette spécialité avait cédé son fonds à un prix des plus élevés, dépassant plusieurs centaines de mille francs.

Le chiffre d'affaires et les profits réalisés justifient les conditions d'une pareille cession.

Grâce à une bonne organisation et à une division intelligente du travail, le prix coûtant permettrait d'obtenir un bénéfice régulier de 1 fr. 25 à 1 fr. 50 par chapeau. Les articles de luxe, proportion gardée, ne pourraient pas fournir un pareil résultat. Nous reviendrons plus loin sur cette question des chapeaux à bas prix; dès à présent, nous pouvons observer que leur vogue semble n'avoir pas fait de nouveaux progrès et qu'il y a plutôt une réaction de faveur des articles de meilleure qualité et de prix plus élevés.

En résumé, qu'il s'agisse de la mode de luxe ou des articles moyens et de bas prix, l'industrie peut, en l'an de grâce 1900, être considérée comme prospère.

Les bénéfices seuls de la plupart des maisons de gros ne sont pas en rapport avec les efforts réalisés, les sacrifices accomplis, et, pour quelques affaires, avec les capitaux engagés et les frais généraux obligatoires.

La modicité des bénéfices doit être en partie attribuée au trop grand nombre de maisons concurrentes. Les acheteuses, au profit desquelles s'exercent ces rivalités, consentiraient volontiers à payer quelques pour cent de plus : le personnel ouvrier n'aurait pas non plus à se plaindre, mais à se louer de la majoration des prix.

Nous avons eu le très vif regret de ne pas voir figurer à l'Exposition les maisons qui s'occupent des modes de luxe et qui jouissent d'une réputation universelle. La fondatrice d'une de ces maisons avait fait partie du Comité d'admission, et nous avions tout lieu de penser qu'elle consentirait à rompre enfin avec les habitudes d'abstention qu'ont toujours pratiquées les modistes de la rue de la Paix et des quartiers avoisinants ! Il nous avait semblé qu'une exposition collective comprenant tous les chapeaux de luxe pouvait et devait être installée, et qu'à l'exemple de ce que nous avions inauguré à Chicago et de ce qui a été si heureusement renouvelé et élargi par la Classe de la Couture, il était facile de présenter les plus élégants chapeaux sur des femmes du monde gracieusement et fidèlement reproduites par des figures donnant l'image et l'illusion de la réalité.

Dans le projet dont nous caressions l'exécution, il nous paraissait souhaitable de réunir quelques maisons de modes et de couture et de représenter quelques séances ou quelques tranches de la vie mondaine, telles que : un five o'clock tea ; une réception de femme élégante à son jour ; l'heure des félicitations aux mariés dans une sacristie ; une loge au théâtre de l'Opéra ; une tribune ou une fraction de tribune réservée aux dames aux courses de Longchamp ou d'Auteuil ; une promenade en mail-coach, etc. Il nous semblait, enfin, possible et intéressant de représenter quelques-unes de ces scènes, non pas seulement en plein jour, mais aussi le soir, au feu des lumières : de là, une exposition semblable à celle qui, à la Classe de la Couture, a fait l'admiration de tous les visiteurs du monde entier et qui, à la Classe 86, n'aurait pas eu un moindre succès. Malheureusement, ce projet n'a pu se réaliser, et l'on en est resté aux vieilles objections

qui avaient cours avant 1889 et qui ont été soigneusement consignées dans le rapport de M. A. Leduc [1]. Ces objections consistent dans la facilité offerte à tous de copier les modèles ; dans la soi-disant impossibilité de présenter avantageusement des chapeaux qui, pour être mis en valeur, ont besoin d'être portés.

Dans une conversation où j'essayais de réfuter ces arguments, une autre cause fut invoquée : on me fit observer que le chapeau nouveau aujourd'hui cesse de l'être au bout de quelques semaines, et que les grandes modistes qui créent chaque jour des modèles inédits, dont l'imagination est sans cesse en éveil et en travail, ne resteraient pas elles-mêmes si elles consentaient à présenter au public des chapeaux qui demeureraient invariablement les mêmes pendant six mois, c'est-à-dire pendant la durée d'une Exposition. Il faudrait renouveler la vitrine tous les quinze jours et apporter les créations du dehors, ce qui ne serait ni pratique ni conforme aux règlements.

Cette nouvelle objection et les anciennes, tout en étant sérieuses, peuvent, suivant nous, être victorieusement combattues, et nous persistons à espérer qu'une manifestation collective des grandes modistes, auxquelles peut-être se joindra le concours des grandes couturières, séduira les organisateurs d'une future exposition et les amateurs de nouveautés sensationnelles.

FOURNITURES ET FANTAISIES POUR MODES.

Il s'est créé depuis quelques années une très importante spécialité, nous pourrions presque dire une très grande et très intéressante industrie qui comprend ce qu'on appelle les fournitures pour modes, et qui pourrait plutôt s'appeler aujourd'hui les fantaisies pour modes, industrie sinon nouvelle, du moins singulièrement agrandie et modifiée.

Les maisons, en effet, qui s'adonnent aux fournitures pour modes, ne se contentent pas seulement d'exploiter le domaine des fleurs et des plumes, de préparer les fournitures (laizes, galons, fonds, laitons, barrettes, chenille, ornements, broderie, etc.) destinées à la fabrication des chapeaux, mais font elles-mêmes des objets presque achevés et qui, avec un faible supplément de main-d'œuvre, deviennent des pièces complètes et tout à fait mises au point.

Il y avait un assez grand nombre d'exposants dans cette spécialité, et les vitrines offraient presque toutes un intérêt très puissant.

Mentionnons d'abord la vitrine d'un de nos collègues du Jury, qui nous présentait des chapeaux et des bonnets en forme Marie-Stuart, tout luisants d'or et garnis de pierres précieuses. Dans des vases de porcelaine s'étalaient des bouquets d'orchidées d'une imitation parfaite et, sur des pieds élégants, étaient gracieusement posés des chapeaux variés, dont quelques-uns, en plumes d'oiseaux collées, brillaient de reflets diaprés et nacrés, et constituaient un véritable travail de patience et d'art.

[1] Rapports du Jury international. Classe 36. Rapport de M. A. Leduc, p. 185.

De plusieurs côtés étaient suspendues des grappes de raisin faites en plumes de gorges d'oiseaux dont les nuances rappelaient celles de l'arc-en-ciel.

La mode des paillettes s'est déjà souvent, et de vieille date, imposée au goût féminin. Au commencement du siècle dernier, vers 1800, l'usage des paillettes fut à ce point exagéré qu'il donna lieu à la chanson suivante :

Paillette aux bonnets,
Aux toquets,
Aux petits corsets;
Paillette
Aux fins bandeaux,
Aux grands chapeaux!
Paillette
Aux noirs colliers,
Aux blancs souliers!
Paillette,
Paillette aux rubans,
Aux turbans,
On ne voit rien sans
Paillette!

La maison qui a obtenu une médaille d'or a la spécialité de la fabrication des paillettes en tous genres et de toutes proportions. Il est incroyable qu'avec de petites découpures de métal on puisse alimenter de véritables usines. Et cependant, avec les paillettes de toutes grandeurs et de toutes couleurs, il n'est pas de produit, quelque spécial qu'il semble être, qu'on ne sache réaliser. On peut dessiner et peindre avec des paillettes, presque aussi aisément qu'avec le pinceau.

En effet, nous avons eu sous les yeux des corbeilles de fleurs, des épis de blé, des rosaces, des rinceaux, et tous ces objets étaient faits uniquement avec des paillettes.

Toutes ces paillettes étaient placées dans de petits godets ou dans des vases qu'elles coloraient et faisaient briller de mille feux. Par l'assemblage et la variété de ces couleurs, il était aisé de voir à quelles applications multiples et complexes les paillettes de toutes espèces de matières peuvent se prêter.

Une médaille d'argent a été accordée à une autre maison qui fabrique et transforme des laitons, barrettes, cannetille, chenille velours et satin, lame soie, et qui, pour traiter tous ces articles, se sert d'une machine à vapeur et emploie près d'une centaine d'ouvriers et ouvrières. Dans des ateliers, très vastes, sont installées des machines genre *Guimperie,* à tresses spéciales, à chenilles et à lames. Notre exposant se flattait d'avoir créé la lame de soie, d'aranica, pour la fabrication de la tresse haute nouveauté, qui, jusqu'en 1885, était exportée de Suisse. Le chiffre d'affaires, tant intérieures qu'avec le dehors, s'élèverait de 850 à 900,000 francs.

Une maison à laquelle a été attribuée une récompense du même ordre se distinguait par une vitrine des plus originales. Elle était tout entière remplie de papillons et de

libellules à ailes dorées et argentées et posés sur des rubans comme de véritables insectes pourraient l'être sur des feuilles et sur des fleurs naturelles. L'on voyait, de côté et d'autre, briller des escargots de toutes sortes, dont les coquilles ressemblaient à de véritables écailles nacrées et irisées. C'était une profusion de lumières et de nuances qui étonnaient, charmaient et éblouissaient.

Un autre exposant, dont la maison existe depuis de vingt ans, nous a présenté des laizes brodées, des fonds de chapeaux en dentelle avec paillettes noires, une collection d'ailes métalliques, genre Walkyrie, et des fonds de chapeaux en forme de béguins dentelle et or. Sur d'autres fonds brillaient des cabochons de métal et de diamant; partout c'était un véritable étincellement des pierres les plus variées et imitant les pierres précieuses.

Dans une autre vitrine, nous avons admiré un énorme panneau brodé sur soie représentant une chasse au papillon et une dentelle placée également dans le fond de la vitrine entièrement exécutée au crochet-broderie de Lunéville.

Ces deux ouvrages ont été fabriqués avec de la soie, de la chenille, des paillettes, des perles et de la cannetille, la soie imitant la broderie au passé et la cannetille imitant les fines broderies qui ne s'exécutent habituellement qu'à l'aiguille.

Nous avons remarqué une laize brodée or sur satin blanc, et une autre laize en tulle noir avec des ailes brodées en chenille; enfin, un paon qui constituait un véritable ouvrage artistique et dont l'exécution avait pris certainement de nombreuses semaines de travail.

Cette maison a réussi à faire établir en France des tresses parisiennes qui étaient autrefois tirées de Suisse.

Entre autres produits, notre attention a été attirée par des plumages d'oiseaux de paradis qui semblaient tout en or, par des ornements de chapeaux tout en paillettes d'or et par un chapeau mousquetaire dont les revers étaient garnis de broderie d'or.

Nous voudrions pouvoir entrer dans le détail de chacune des vitrines, mais il faut savoir nous borner; aussi nous signalerons d'une façon très rapide et dont nous-même nous regrettons la brièveté, des vitrines dont l'une était spécialement consacrée aux paillettes de gélatine, et dont l'autre était remplie de fleurs de gélatine produites dans une fabrique située au Grand-Fresnois (Oise).

Au fond de la vitrine de cette maison, s'étalait une roue toute en paillettes, et au milieu, s'étalait un immense éventail également tout en paillettes avec des branches qui se dressaient en serpentant et en brillant de mille feux.

Dans d'autres vitrines, nous avons remarqué des ornements composés en fausses perles et des cabochons de métal et de verres de couleur, des fonds de chapeaux complètement faits en perles, et, malgré cela, légers et gracieux.

Mentionnons enfin un nouveau produit appelé l'*Éclatine,* et réalisé par une société qui s'occupe des pellicules destinées aux photographes et aux bandes des cinématographes. L'*Éclatine* est un produit de cellulose pure, apte à se prêter à toutes les transformations et à toutes les teintures, et qui peut être obtenu en lames, en éche-

veaux de grande longueur et entrer dans la composition des tissus et des rubans applicables aux chapeaux.

Qui aurait cru que les pellicules dues à M. Lumière pourraient un jour se métamorphoser et servir à l'ornementation des chapeaux!

Par les développements qui précèdent et les descriptions trop sommaires que nous avons faites de vitrines trop rapidement examinées, il est facile de constater, comme nous le disions tout à l'heure, qu'une industrie nouvelle s'est créée, organisée et développée : l'industrie des fantaisies pour modes.

Elle comprend, utilise et transforme toutes les matières premières, et son domaine est des plus vastes. Nous avons, en effet, vu passer sous nos yeux en quelques minutes, des paillettes de gélatine ou de métal, des bonnets Marie-Stuart, des béguins en or et en argent, des garnitures de jais, d'acier, de perles, de tissu, des rosaces en acier, des nœuds de métal, des libellules de grandeur naturelle et de proportions extraordinaires, des diadèmes en perles et en diamants, des écharpes brodées et bordées de dentelles ou garnies de perles, des oiseaux-mouches, des fleurs de toutes espèces avec des feuilles couvertes de gouttes de rosée, etc.

Combien ce domaine des fantaisies pour modes est varié et sans frontières! Vouloir le définir ou le décrire, ce serait vouloir opposer des barrières à l'essor et aux caprices de l'imagination, ce qui est impossible.

Il nous a été particulièrement agréable de signaler les tendances, le développement et la prospérité d'une industrie essentiellement parisienne pour laquelle nous ne craignons au dehors aucune espèce de rivalité et qui arrive à réaliser un chiffre d'affaires intérieur et extérieur des plus considérables.

Nous voilà enfin en présence d'une industrie qui non seulement ne craint pas de concurrence, mais dont les progrès vont toujours en s'affirmant et en s'accentuant.

Ce sont de véritables sentiments de joie que ne pouvait s'empêcher de laisser éclater dans un de ses derniers rapports à la Commission des valeurs en douanes, le si distingué et si regretté M. Suilliot [1].

Nous trouvons toujours, disait-il, à l'article *Ouvrages de modes,* la même satisfaction que les années précédentes, avec un chiffre encore supérieur en 1897 sur 1896; en voici le tableau à l'exportation, l'importation étant pour ainsi dire absolument nulle :

	francs.		francs.
1893	29,585,963	1896	43,815,514
1894	30,423,848	1897	44,674,800
1895	42,890,538		

Nous sommes donc bien les maîtres incontestés de la mode et du goût qui, malgré les barrières qui nous sont opposées dans presque tous les pays civilisés, trouvent le moyen de les franchir et d'augmenter encore leurs débouchés.

C'est toujours l'Angleterre qui est notre meilleur client, et son chiffre augmente encore cette année de 36,503,600 francs à 38,100,000 francs.

[1] Extrait des *Annales du Commerce extérieur,* 1898. Rapport de M. Suilliot, p. 313 et 314.

OUVRAGE

EXPORTATIONS. —

PAYS DE DESTINATION.	1892.	1893.	1894.
	kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.
Allemagne	59,200	47,674	180,329
Algérie	37,298	32,624	36,830
Angleterre	858,287	578,605	991,449
Autriche	"	"	"
Belgique	164,281	184,336	171,863
Brésil	19,860	"	"
Chili	"	"	"
Égypte	"	"	10,663
Espagne	11,327	"	18,908
États-Unis	74,136	100,364	103,660
Haïti	"	"	10,247
Italie	10,505	"	"
Martinique	9,376	8,959	"
Mexique	"	35,682	14,106
Nouvelle-Grenade	8,677	7,333	"
Pays-Bas	73,533	130,771	189,879
Portugal	24,979	19,446	"
République Argentine	"	"	"
Russie	"	"	"
Saint-Thomas	"	13,919	12,802
Suisse	17,106	14,663	"
Tunisie	11,166	8,123	12,358
Turquie	"	12,640	9,514
Zone franche (Gex) et Savoie neutralisée	"	"	15,862
Autres colonies et pays de protectorat	"	"	"
Autres pays	67,849	57,573	70,882
TOTAUX. Quantités	1,447,580	1,252,712	1,849,352
	francs.	francs.	francs.
TOTAUX. Valeurs	29,239,899	29,586,143	30,423,236

DE MODES.

COMMERCE SPÉCIAL.

QUANTITÉS EXPORTÉES.				
1895.	1896.	1897.	1898.	1899.
francs.	francs.	francs.	francs.	francs.
1,579,334	2,481,566	2,140,540	2,279,102	1,688,582
143,400	145,980	144,200	130,674	138,067
36,605,233	36,503,594	38,126,353	33,938,963	63,583,791
55,150	72,780	"	"	"
1,757,621	2,763,845	2,298,949	2,066,425	2,248,757
"	"	"	"	"
47,425	56,690	"	"	"
"	"	"	"	"
439,343	332,020	397,825	272,191	882,707
1,047,751	596,185	230,065	264,420	"
"	"	"	"	"
227,875	212,810	333,969	311,922	230,579
"	"	"	"	"
"	"	"	"	"
"	"	"	"	"
339,308	"	"	"	430,221
49,830	141,218	597,325	372,320	432,534
"	"	"	"	"
36,260	"	"	"	"
"	"	"	"	"
170,963	185,346	109,379	"	"
80,015	50,825	57,945	"	47,349
"	"	"	"	"
130,967	"	"	"	"
"	15,401	10,600	55,905	23,203
180,073	257,254	253,315	278,780	448,894
42,890,538	43,815,514	44,700,525	39,970,702	70,154,684
francs.	kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.
42,890,538	2,576,360	2,493,985	5,284,393	1,976,162

OUVRAGES

IMPORTATIONS.

PAYS DE PROVENANCE.	QUANTITÉS					
	1892.		1893.		1894.	
	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Allemagne	7,056	3,528	458	229	673	337
Angleterre	1,405	702	1,573	786	1,338	669
Autriche	//	//	103	52	//	//
Belgique	1,379	690	1,294	647	1,238	619
Espagne	211	105	//	//	//	//
Italie	224	112	414	297	213	107
Pays-Bas	//	//	//	//	//	//
Suisse	295	148	92	46	50	25
Turquie	//	//	//	//	17	9
Autres pays	116	58	391	196	189	93
Tunisie	//	//	//	//	//	//
TOTAUX. Quantités	10,686	5,343	4,325	2,163	3,718	1,859
TOTAUX. Valeurs en francs	128,232		51,912		44,616	

DE MODES.

COMMERCE SPÉCIAL.

IMPORTÉES ET MISES EN CONSOMMATION.

1895.		1896.		1897.		1898.		1899.	
BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
986	493	2,547	1,273	980	490	915	458	859	429
1,885	942	2,332	1,166	3,181	1,590	3,338	1,669	5,413	2,706
2,491	1,246	"	"	"	"	"	"	"	"
1,304	652	1,064	532	1,238	619	1,927	964	1 465	732
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
700	350	"	"	"	"	"	"	82	41
"	"	"	"	629	315	168	84	"	"
"	"	175	88	272	136	125	60	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
208	104	569	285	219	110	465	234	823	413
"	"	"	"	"	"	"	"	3	2
7,574	3,787	6,687	3,344	6,519	3,260	6,938	3,469	8,645	4,323
83,314		73,568		71,720		76,318		95,106	

JULIEN HAYEM.

IMPRIMERIE NATIONALE.

FLEURS ET PLUMES.

« Quoique distinctes dans leur fabrication, leurs procédés, la fleur et la plume sont étroitement liées par leurs habitudes, par leurs intérêts et la similitude de leurs débouchés. En dehors de la fabrique proprement dite, elles forment généralement l'objet d'un seul et même commerce. Tandis que l'une va chercher ses matières premières, d'un prix souvent très élevé, en Afrique, d'où elle tire toutes les plumes d'autruche, en Chine, dans l'Inde, en Amérique, où elle trouve les oiseaux rares aux vives couleurs, enfin dans toutes les parties de l'Europe, l'autre n'emploie que des tissus légers, peu coûteux, ou des velours que lui fournissent les fabriques de Lyon. Mais une fois ces produits manufacturés, ils vont se présenter concurremment sur tous les marchés du monde, en Europe, aux États-Unis, et dans toute l'Amérique, en Orient, dans l'Inde et même en Australie, partout enfin où une première lueur de civilisation a fait naître avec elle le goût de la parure.

« L'importance de ces deux industries est considérable. Elles marchent à la tête de ce groupe célèbre par l'habileté de ses ouvrières et que l'on désigne sous le nom d'*articles de Paris*.

« Le chiffre de leurs transactions dépasse de beaucoup celui des autres branches et forme à lui seul plus du quart de la production du groupe entier, 33 millions 1/2 sur 127 millions.

« L'enquête faite en 1860 par la Chambre de commerce de Paris, et à laquelle j'emprunte ces renseignements, va nous en fournir de plus décisifs encore sur l'importance relative des fleurs et plumes comparées à plusieurs autres industries prises en dehors de l'article de Paris proprement dit.

« C'est ainsi que la chapellerie leur est inférieure de quelques millions (29 contre 33).

« La chemiserie n'atteint guère que la moitié de leur chiffre (17 millions). Les châles, la fourrure à peine le tiers (11 et 10 millions). Enfin, pour les dentelles, la proportion est de 1 contre 11 (3 millions contre 33). Mais ce qui donne à notre industrie une importance exceptionnelle et la rendra encore plus intéressante à vos yeux, c'est le nombre considérable de mains qu'elle emploie et la somme énorme pour laquelle elle entre dans le montant des salaires de la population laborieuse de Paris. Plus de 10,000 ouvrières et près de 3,000 ouvriers peuplent nos ateliers ou en reçoivent de l'ouvrage, et se partagent chaque année une somme qui n'est pas moindre de 11 millions de francs, et représente le prix de la main-d'œuvre. Ces chiffres donnent une moyenne de 3 francs par jour ouvrable et par tête.

« En fait, la moyenne est de 4 francs pour les hommes et 2 fr. 50 pour les femmes. Si l'on tient compte que beaucoup de ces dernières sont mariées, mères de famille et ne consacrent au travail que le temps resté libre en dehors des soins du ménage, on conviendra

sans peine que le salaire de nos ouvrières est un des plus rémunérateurs, parmi ceux que peuvent offrir aux femmes, et surtout aux jeunes filles, les différentes industries.

« Les chiffres que j'ai cités plus haut ne s'appliquent qu'à la population parisienne proprement dite. Il conviendrait d'y ajouter un certain nombre d'ateliers ou d'ouvrières, établis en dehors de l'enceinte fortifiée; à Fontenay, par exemple, au Bourget, à Gagny, où se fabriquent exclusivement les épis, à Rueil et dans quelques autres localités plus éloignées encore. Ces essais de décentralisation ne sont pas à dédaigner. Encouragés, répétés sur une plus grande échelle, ils exerceraient sans doute une influence salutaire et moralisatrice sur le personnel de notre industrie. En plaçant les ouvriers et surtout les apprentis, dans des conditions d'hygiène meilleures, ils auraient encore pour résultat de les soustraire, au moins en partie, à cette atmosphère de Paris plus propre, il faut bien le dire, à développer et à mûrir les intelligences qu'à les former.

« Si l'industrie des fleurs et plumes occupe une place remarquable par son importance dans le groupe parisien, sa renommée n'est pas moins établie quant au goût et à l'élégance de ses produits.

« On fabrique, il est vrai, des fleurs et des plumes en Angleterre, en Amérique, en Allemagne. Cette concurrence, dans les dernières années, est même devenue sérieuse pour nous, par le chiffre d'affaires qu'elle nous enlève; mais tous ces pays sont nos tributaires pour l'inspiration, le cachet, l'idée, en un mot, et viennent chaque saison s'approvisionner de modèles qu'ils ne parviennent encore à imiter qu'imparfaitement.

« Proclamée à Paris en 1855, maintenue à Londres en 1862, cette incontestable supériorité vient de recevoir à la dernière Exposition une consécration nouvelle et éclatante.

« La victoire n'a pas même été disputée. »

Nous n'avons pas craint de reproduire intégralement ces pages écrites, il y a trente ans, par un homme aussi distingué que compétent et qui a joué non seulement dans son industrie, mais dans le monde des affaires, un rôle considérable et qui n'a pas été oublié.

L'auteur de ces lignes est notre ami M. Hiélard, ancien chef d'une maison qui, à la dernière Exposition, a obtenu le Grand prix et qui a toujours, pendant le cours d'une carrière brillante, fait passer ses intérêts particuliers après ceux des intérêts professionnels et généraux. C'est lui qui a été le plus fidèle historien des industries des fleurs et plumes et qui, avec le regretté M. Charles Petit, a pris l'initiative des institutions d'assistance et d'enseignement qui ont si heureusement transformé les conditions de la vie des ouvrières en plumes et fleurs et sur lesquelles nous aurons souvent lieu de revenir et de nous appesantir.

FLEURS ARTIFICIELLES.

L'industrie des fleurs artificielles comprend trois groupes différents : 1° les fabricants de fleurs, plantes et arbustes pour la décoration; 2° les fabricants de fleurs pour la toilette; 3° les fabricants de fleurs pour couronnes funéraires.

Ier GROUPE. — FLEURS ET FEUILLAGES, PLANTES, ARBUSTES ET ARBRES DESTINÉS À LA DÉCORATION.

Il existe à Paris et en province de très importantes maisons ayant la spécialité des articles rentrant dans la première catégorie. Ces maisons occupent de nombreux ouvriers et ouvrières et ont un outillage comprenant des machines à vapeur actionnant des découpoirs, des cylindres, des turbines, des vaporisateurs, etc.

Cette branche d'industrie a fait depuis quelques années de très grands progrès et arrive à reproduire des articles imitant la nature d'une façon parfaite.

Ce n'est pas seulement à la décoration des appartements, mais aussi des rues, des places publiques, des théâtres, que sont destinés les fleurs, feuillages, plantes, arbustes et arbres artificiels. Ces ornements, qui cherchent autant que possible à se rapprocher des réalités et à imiter la vie végétale, sont de toutes les fêtes et ont leur place dans les solennités publiques et dans les cérémonies privées. Qu'il s'agisse de réceptions officielles et de représentations de gala, de l'embellissement de salles de spectacles ou de concerts, de monuments publics et d'hôtels, les fleurs, les plantes et les arbres artificiels sont des auxiliaires précieux et indispensables. Quand, en 1893, Paris a organisé ses admirables fêtes en l'honneur de l'amiral russe Avellan, qui ne se souvient du merveilleux arrangement du théâtre national de l'Opéra et de la décoration sans pareille en guirlande de roses de toutes les premières loges de ce théâtre? Quand, en 1896, le gouvernement républicain a tenu à honneur de faire à nos alliés, les souverains russes, une réception digne d'eux, qui ne se rappelle les décorations prestigieuses, féeriques prodiguées partout où Leurs Majestés Impériales daignaient prendre contact avec les représentants officiels de notre pays et le plus souvent avec la population parisienne elle-même? Quand eut lieu la cérémonie consacrée à la pose de la première pierre du fameux Pont Alexandre-III, si heureusement terminé pour l'ouverture de l'Exposition de 1900, nous fûmes charmés par la décoration en fleurs et en feuillages des arbres du Cours la Reine qui servaient de soutiens et pour ainsi dire de piliers à la tente dressée pour le Président de la République; quand les souverains visitèrent la manufacture de Sèvres, la porte d'entrée était tout entière surmontée de feuillages de chêne et de lauriers dorés. Au Palais de Versailles, la galerie des Batailles était tapissée de guirlandes de roses de France; à l'ambassade de Russie, où séjournèrent les souverains amis, les appartements étaient remplis de gerbes de fleurs; dans les rues et sur les places se dressaient des arcs de triomphe garnis des fleurs les plus variées; tous les arbres des Champs Élysées étaient couverts de milliers et milliers de fleurs et reliés entre eux par des guirlandes de feuillages : les Champs Elysées, depuis la place de la Concorde jusqu'à la barrière de l'Étoile, ressemblaient à un parc immense et majestueux.

Salaires. — Dans la spécialité des fleurs et feuillages artificiels pour décoration, certaines maisons occupent plusieurs centaines d'ouvriers et d'ouvrières suivant la sai-

son et de dix à vingt apprentis et apprenties. Quelques établissements ont des usines à vapeur et des machines destinées à actionner les turbines, découpoirs, cylindres, vaporisateurs, dont nous venons de parler.

Les salaires des hommes varient de 6 à 10 francs; ceux des femmes, de 4 à 5 francs.

Les apprentis contractent des engagements, en général pour trois ans et sont payés, la première année, 0 fr. 50; la seconde, 1 franc, et la troisième, 1 fr. 50 ou 2 francs, suivant leur capacité.

IIe GROUPE. — FLEURS DE PARURE.

Les fleurs destinées à la parure des femmes sont en plus grand nombre fabriquées à Paris. C'est dans cette ville que le goût et l'habileté sont le plus développés, et c'est là seulement qu'on peut arriver à créer ces chefs-d'œuvre de légèreté et de grâce qui ornent si bien les coiffures et les toilettes de bal.

On fait surtout en province les fleurs à la grosse et les maisons qui les fabriquent se spécialisent généralement : telle maison fait uniquement le muguet, telle autre le myosotis, telle autre encore le lilas.

A Paris même, il existe peu de maisons qui fabriquent toutes les fleurs; on voit plus souvent des ateliers dans lesquels on fait exclusivement des roses, d'autres dans lesquels on fait des pensées, des violettes, des orchidées, etc. Nous reviendrons sur cette spécialisation.

Matières premières. — Les matières premières nécessitées par la fabrication des fleurs sont assez nombreuses et comprennent des tissus de différentes sortes : nansouk, percale, mousseline, tissus de soie et de coton; des matières colorantes, des tiges métalliques, du caoutchouc, des poudres et des papiers de toutes sortes, de l'amidon, de la gomme et différents autres produits pour l'apprêt, la teinture et le montage des fleurs et feuillages.

Fabrication. — La fabrication des fleurs artificielles a atteint, en France, un tel degré de perfection, qu'il semble impossible de mieux faire. Ce résultat est dû aux efforts accomplis en vue de dresser un personnel habile et capable; aux conseils qui leur ont été donnés de chercher à imiter la nature et peut-être aussi à ce que, l'instruction étant plus répandue, le goût s'est affiné et le désir de bien faire s'est accru.

La fabrication des fleurs est devenue, pour certaines personnes, non plus seulement un métier, mais un art véritable.

Main-d'œuvre. — Le personnel ouvrier attaché à cette industrie est composé d'hommes et femmes et d'apprentis des deux sexes; mais le nombre des femmes est beaucoup plus élevé que celui des hommes : environ deux tiers.

L'apprentissage est généralement de trois ans; les apprentis gagnent environ 0 fr. 50

la première année, 1 franc la seconde année et de 1 fr. 50 à 2 francs, suivant leurs aptitudes, pendant la troisième année.

Les hommes sont généralement employés au découpage qui se fait soit à la machine, soit à la main, au moyen d'emporte-pièces, d'un maillet et d'un plomb, et au trempage qui nécessite quelques connaissances chimiques pour arriver à donner aux pétales des fleurs les jolies nuances qui les font ressembler à de véritables produits de la nature.

Une fois les fleurs découpées, trempées et séchées à l'air ou au moyen de séchoirs, les manutentionnaires réunissent les pétales, préparent les accessoires : calices, cettes, tubes en caoutchouc, cotons et graines, puis remettent le tout aux ouvrières qui montent la fleur. Les pétales sont gaufrés soit à la pince, soit au moyen de gaufroirs et d'une presse; ce dernier système est plus rapide mais fait moins bien à cause de la trop grande régularité qui n'existe jamais avec le gaufrage à la pince qui est aussi plus moelleux et moins sec.

Le cœur de la fleur généralement en coton gommé recouvert de poudre et de graines toutes préparées, est monté sur un fil de laiton très souple enveloppé de coton qu'on appelle « cette »; les pétales gaufrés sont collés dessus. On termine la fleur en collant le calice, puis on recouvre le cette de papier et on l'introduit dans un tube en caoutchouc; pour les roses, on fixe également les épines au moyen de la colle.

Les fleurs ainsi préparées sont ensuite réunies soit en paquets par douzaines, soit en bouquets avec feuillages pour garnitures.

Les modèles sont généralement faits par les premières ouvrières, quelquefois par des personnes consacrées uniquement à ce genre de travail. On prend le plus souvent la nature comme inspiratrice et on se borne à chercher, à copier le plus parfaitement possible les fleurs véritables; cependant il arrive quelquefois que les modèles sont créés par l'imagination de l'ouvrière, mais ce ne sont pas généralement les plus jolis.

Salaires. — Dans les fleurs et feuillages destinés à la toilette, les salaires sont bien plus variés. Les hommes, suivant leur spécialité, gagnent de 6 à 11 francs par jour; les femmes, de 4 à 5 francs. Il n'est pas rare de voir certains ouvriers très habiles et payés à la pièce gagner de 15 à 18 francs par jour; malheureusement, il y a des interruptions, des arrêts qui atteignent jusqu'à quatre mois. Tout compte fait, il vaut mieux être employé à l'année que payé à la journée et gagner 10 à 11 francs par jour et par là éviter tout chômage.

Pour les ouvrières, qu'elles soient employées à l'atelier ou au dehors, le chômage est en général de trois ou quatre mois par an. Il en est quelques-unes qui, à défaut de la fabrication des fleurs, peuvent se consacrer soit dans les mêmes maisons, soit dans des établissements différents, au travail des plumes, ou à la fabrication des fleurs à prix réduits, et par là se dérobent à l'inaction. Les salaires, dans ces deux cas, ne sont plus de 4 et 5 francs, mais de 2 à 3 francs seulement; les ouvrières y trouvent un double avantage, d'abord la possibilité de gagner un salaire, quelque modeste qu'il soit, ensuite la

faculté de s'entretenir dans la pratique du métier et, comme on dit vulgairement, de ne pas perdre la main.

Débouchés. — La plus grande partie des fleurs fabriquées en France sont achetées par l'Angleterre et par les deux Amériques. Les affaires se traitent presque toujours par l'entremise de commissionnaires. Quelques maisons américaines ont des comptoirs d'achats à Paris.

Depuis quelques années, la concurrence allemande est à redouter, mais surtout pour les articles communs; car, pour les articles de luxe, nous avons toujours la supériorité et la préférence des acheteurs.

Après avoir donné sur la fabrication des fleurs de parure ces renseignements généraux qui résument aussi brièvement que possible les rapports des précédentes expositions, insistons sur quelques points particuliers :

1° Spécialisation de la fabrication des fleurs.

Pour bien nous rendre compte *de visu* de toutes les opérations et de tous les procédés appliqués dans la fabrication d'un seul genre de fleurs, nous avons été visiter et étudier une fabrique de roses.

Voici le résultat de notre examen minutieux.

Nous avons constaté un très grand nombre d'opérations distinctes et successives.

Découpage. — 1re opération. Les tissus soumis à cette opération étaient principalement des tissus de coton, nansouk et batiste apprêtés, ou des mousselines de soie.

Le découpage de la fleur se fait à l'emporte-pièce, soit à la main, soit à la machine; le découpoir, dans ce dernier cas, est mû par la vapeur. Nous avons constaté que pour faire des assortiments de roses, il est nécessaire d'avoir un millier de découpoirs différents.

Trempage. — 2e opération. Cette opération est faite à l'aide de bains chimiques et de couleurs préparés par les soins de quatre ou cinq ouvriers teinturiers. C'est dans un laboratoire spécial et avec le concours de chimistes et de techniciens que sont combinées les couleurs.

Séchage. — 3e opération. Cette opération, suivant les saisons et l'importance des feuilles à sécher, peut s'accomplir soit à l'air libre, soit à l'étuve.

Fabrication. — 4e opération. C'est à ce moment que commence la fabrication proprement dite et qu'a lieu la remise soit aux ouvrières de l'atelier, soit aux ouvrières du dehors, des feuilles de roses et de tous les accessoires : calices, tubes, cettes, cotons et graines, pistils, dont l'ensemble constitue en terme technique : les apprêts.

Les personnes employées à la fabrication des roses sont de 100 à 125, dont la moitié s'occupent des feuillages et l'autre des fleurs.

Dans les ateliers intérieurs, toutes les ouvrières sont placées face à face devant des tables carrées sur lesquelles sont disposés les apprêts et des pots de colle.

Monture. — 5e opération. La monture consiste à terminer la fleur, à la garnir, à compléter le gracieux ensemble qui consiste dans la réunion de la fleur, des feuilles et des boutons. L'ouvrière dissimule le fil de fer qui supporte la fleur dans un tube en caoutchouc; auparavant, elle fixe au fil de fer principal les fils métalliques plus minces sur lesquels sont piquées les feuilles; enfin, quand tous les fils de fer sont masqués par les tubes de caoutchouc figurant l'écorce, c'est avec de la colle que sont attachées de place en place les épines, sans lesquelles, suivant le proverbe, il n'y a pas de roses, mais qui ont sur les épines naturelles l'avantage d'être inoffensives et flexibles.

Depuis quelques années, la tige en caoutchouc se fabrique avec une matière nouvelle, brevetée et désignée sous le nom de « ciroleum ». L'exploitation de cette matière a donné naissance à une Société spéciale qu'on dit destinée à une grande prospérité.

Salaires. — Les teinturiers gagnent de 6 fr. 50 à 10 francs par jour et sont employés toute l'année; les autres ouvriers qui travaillent aux pièces peuvent atteindre de 15 à 18 francs par jour, mais ils doivent subir quatre mois de chômage.

Les ouvrières monteuses gagnent de 4 à 5 francs par jour; pour elles, le chômage est, en général, de quatre mois. Toutefois, un certain nombre trouvent à s'employer chez les fabricants de plumes. Celles qui travaillent dans les maisons où il n'y a pas de morte saison gagnent de 2 à 3 francs.

Pour la spécialité dont nous venons de décrire la fabrication, les principaux débouchés sont pour l'étranger, l'Angleterre et l'Amérique, et, pour la France, les maisons de détail spéciales et les maisons de nouveautés.

Autrefois, les apprenties, puis les ouvrières faisaient toutes les graines qui garnissent les pistils; aujourd'hui, tous les apprêts sont préparés et complètement traités par des spécialistes. On a ainsi débarrassé l'apprentissage de quantité de manutentions minutieuses et de détails techniques, mais on a diminué le nombre des ouvrières connaissant à fond toutes les parties d'un métier, au demeurant, fort compliqué.

2° Variété des procédés pour la fabrication des fleurs.

Pour permettre à nos lecteurs de se faire une idée de la variété des procédés employés dans la confection des fleurs, nous allons présenter le détail de quelques opérations spéciales à certaines fleurs.

Violettes. — Rayer, retourner le pétale, friser celui du milieu, puis les deux autres deux par deux en sens contraire. Coller la graine dans la tige; la tige ainsi préparée au centre de la fleur, rabattre avec un peu de colle. Coller la barricade, puis relever légèrement le pédoncule.

Marguerites. — Une marguerite se compose de neuf pétales. On raye au milieu, et on ourle à l'envers. Le cœur est fait comme un pompon, on dispose la colle autour et on saupoudre avec la poudre jaune.

Coller les pétales préparés autour du cœur, ajouter deux barricades, garnir le cette d'ouate et de papier vert, puis ajuster une tige de caoutchouc.

Œillets. — Un œillet se compose de : douze petits pétales, six moyens, seize grands.

On raye et on frise tous les pétales, on fait une côte aux douze petits pétales que l'on ourle ensuite.

Faire une côte simple aux six pétales moyens, creuser un peu l'intérieur pour obtenir la forme bombée.

De même aux seize grandes, en continuant la côte dans le bas du pétale.

On forme le cœur au moyen des douze petits pétales collés quatre par quatre en trois paquets.

On fait un crochet au cette, pour y attacher le cœur, puis on monte avec de la soie le reste des pétales.

Azalées. — Une fleur d'azalée se compose de : huit pétales irréguliers, un grand pétale moucheté, deux grands pétales mouchetés de côté, deux grands pétales unis.

Le cœur se compose d'un petit pétale moucheté et de deux autres unis.

Les cinq grands pétales se traitent ainsi : on raye fin, puis on frise par places, on tire ensuite le pétale à soi pour l'assouplir et on ondule aux endroits frisés, on fait une côte dans le bas du pétale. Les pétales du cœur sont simplement rayés, on leur fait une grande côte et on les ourle un peu.

Faire un crochet au cette, y attacher, en collant un peu, deux brins de plume trempés dans une poudre jaune, le petit pétale face à soi, les deux moyens, l'un face à soi, l'autre dans le sens opposé. Puis le grand pétale moucheté tournant le dos au cœur, les deux autres montés en éventail, puis les deux pétales unis dans le bas de la fleur tournée vers vous. (Il faut mettre un renfort aux cinq grands pétales.)

Une barricade en cornet, garnir le cette d'ouate et de papier vert.

On voit par ces quelques exemples combien doivent être variées les connaissances d'une ouvrière qui se piquerait de savoir fabriquer tous les genres de fleurs.

3° Enseignement professionnel. — Institutions d'assistance.

C'est en vue de fournir cet enseignement complet et de moraliser le personnel ouvrier que des hommes comme M. C. Petit et M. Hiélard se sont mis en campagne dès la fin de l'Empire. Voici ce que disait, à cette époque, M. Hiélard des efforts déjà accomplis par la corporation :

« L'établissement des syndicats industriels, en plaçant à côté de la liberté sa sauve-

garde et son correctif, l'association, en offrant une protection aux intérêts communs, un contrôle paternel à l'initiative privée, nous promet pour l'avenir des conditions telles qu'il nous sera permis de lutter contre l'adversaire le mieux organisé.

« Pour les fleurs et plumes, cette obligation devient plus pressante, plus impérieuse encore, et cela en raison même de l'importance de la main-d'œuvre dans la somme de leurs produits. Les chiffres que j'ai cités tout à l'heure ont une singulière éloquence et dispenseraient de toute autre démonstration. Remarquons pourtant que la main-d'œuvre est capitale quant à l'exécution. Nous n'avons pas de machines plus ou moins parfaites servies par un certain nombre de bras, point de ces procédés mécaniques ou chimiques qui suppléent la qualité de l'ouvrier et diminuent l'importance de l'habileté et de l'intelligence comme facteurs. Rien de tout cela. Les doigts humains sont nos seuls agents; le goût et l'expérience de l'ouvrière, nos seules ressources.

« Sous le rapport de l'instruction élémentaire, notre industrie n'a rien à envier aux autres, car la proportion des ouvrières illettrées est à peine de 3 p. 100, dont la moitié au moins savent lire. Mais si l'on considère l'ensemble au point de vue de la moralité, les proportions changent et accusent un état beaucoup moins favorable. Sur 3,000 ouvriers et employés, plus de 5 p. 100 ont une conduite mauvaise ou douteuse.

« Si l'on supprime de ce chiffre les hommes et si l'on ne s'attache qu'aux ouvrières, plus d'un dixième mènent une conduite peu satisfaisante.

« Les enquêtes faites à diverses époques se taisent sur leur capacité; mais nous savons par expérience que le nombre des bonnes ouvrières est fort restreint, qu'il est très difficile d'en trouver en tout temps et que cela devient presque impossible lorsque les affaires sont actives.

« En présence de ces faits, les hommes qui ont à cœur la dignité, la prospérité de leur industrie, se sont demandé quels étaient les moyens les plus propres à conjurer le mal. Fallait-il, par des fondations nouvelles, sociétés de prévoyance et d'encouragement, relever le niveau moral et professionnel des ouvrières déjà formées? Sans doute : il était et il est possible encore de réaliser ainsi quelque bien; mais ce système qui consiste à détruire le vice ou du moins à l'atténuer là où il existe déjà, et que pour ce fait j'appellerai répressif, ne promet que des résultats éloignés et toujours incertains. Ne valait-il pas mieux, profitant des leçons de l'expérience, adopter franchement le système préventif, c'est-à-dire s'attaquer à l'origine même du mal, le combattre à sa naissance et l'étouffer, si possible, dans son germe?

« C'est sous l'empire de cette idée et grâce à l'influence féconde de votre société, qu'a été fondée, il y a un an à peine, l'*Assistance paternelle aux enfants employés dans les fabriques de fleurs et de plumes.*

« Aujourd'hui, notre société fonctionne et compte déjà plus de trente enfants confiés à ses soins; le nombre s'en accroîtra rapidement, j'en ai le ferme espoir, soutenus que nous sommes dès aujourd'hui par tous les hommes animés de l'amour du bien. Les indifférents, les égoïstes, eh bien! nous saurons les attirer, les convaincre par les services rendus.

« Le patronage, Messieurs, n'a pas seulement pour but d'assister les apprentis dans leurs besoins matériels; il veille aussi et surtout à leurs intérêts moraux. Il établit entre les familles et les patrons un intermédiaire vigilant, dévoué, un arbitre au besoin.

« Parmi les apprenties filles, plus de 4 p. 100 ne savent ni lire, ni écrire ou savent lire seulement. Or, nous avons vu ailleurs que la proportion pour les ouvrières n'atteint pas 3 p. 100 seulement, c'est donc plus de 1 p. 100 de gagné, et cela contrairement aux prévisions ordinaires de la science, car il est certain que les générations nouvelles reçoivent une plus grande somme d'instruction que celles qui les ont précédées.

« A quoi donc attribuer l'amélioration que nous venons de signaler, si ce n'est aux facilités qu'offre, sous ce rapport, l'apprentissage lui-même ?

« Il me restait à étudier avec vous deux institutions appelées à compléter le patronage et sans lesquelles il demeurerait imparfait, surtout dans les grands centres de population où, comme à Paris, l'espace est mesuré avec parcimonie. Je veux parler de la *pension d'apprentis et de l'école du dimanche*. . . . . »

Il est intéressant de voir quels progrès matériels et moraux ont été accomplis depuis la fondation de l'Assistance paternelle aux enfants employés dans les fabriques de fleurs et plumes. Retracer l'histoire de cette société recommandable, c'est faire l'histoire de ces industries. Sans suivre pas à pas tous les développements annuels, nous nous bornerons à mettre en lumière les résultats obtenus après trente années de soins et de sacrifices et nous analyserons le dernier compte rendu de la société (année 1900).

Compte rendu de l'année 1900. — « La fondation de notre œuvre remonte à 1866. Nos membres actifs, honoraires et agrégés, de 21 en 1867, sont actuellement de 452.

« Nos enfants placés en apprentissage avec contrat régulier étaient, en 1867, au nombre de 15, ils sont actuellement 264.

« Nos cours d'instruction, d'enseignement technique et d'histoire naturelle appliqués spécialement à nos industries, fondés en 1881, étaient suivis à cette époque par 10 élèves avec une seule division; en 1892, ce chiffre s'élevait à 55 et, en 1900, il est de 105 élèves réparties en trois divisions.

« Nos concours de travail professionnel institués en 1868 réunissaient 24 apprenties appartenant à 14 maisons et une somme de 350 francs était distribuée en livrets de caisse d'épargne et en volumes; en 1900, 90 maisons avec 228 élèves ont obtenu 440 récompenses et 7,870 francs.

« Enfin nos budgets ont subi les fluctuations suivantes : les recettes, en 1867, étaient de 1,487 francs et les dépenses de 283 francs; en 1889, les recettes se montent à 29,733 francs, les dépenses à 28,972 francs. (*Applaudissements répétés.*)

« En dehors de tous ces services, il est une institution fondée par notre patronage en 1886, et qui a déjà reçu les éloges de tous; nous voulons parler de nos *groupes de famille*, de cette institution si utile et si philanthropique qui permet de fournir à 20 jeunes filles âgées de quatorze ans au plus, au moment de leur admission, le coucher, la nourriture et tout ce qui est nécessaire à leur bien-être. Chaque groupe com-

prend 5 enfants, est confié à des dames d'une honorabilité absolue qui, sous l'active et constante surveillance du patronage, remplacent la famille absente ou empêchée. Les directrices veillent à ce que chaque enfant se rende régulièrement à l'atelier et à nos cours et acquière les habitudes d'intérieur indispensables aux bonnes ménagères.

« Nous avons ainsi élevé 130 jeunes filles qui sont devenues d'excellentes ouvrières. Une d'elles est même établie fabricante de fleurs et nous en sommes fiers. Enfin les résultats tangibles de notre *école professionnelle* sont exposés à la Classe 6, Palais de l'enseignement technique, au premier étage.

« Nous avons placé dans une jolie vitrine, à quatre faces de glaces, une partie des travaux du trente-quatrième concours, exécutés le 22 avril dernier par 228 élèves.

« Le musée, que la libéralité du Ministère de l'agriculture nous avait permis de fonder, s'est grandement enrichi cette année, grâce aux dons de quelques-uns de nos amis, grâce aussi aux achats autorisés par le conseil d'administration.

« Nous avons aujourd'hui une collection de fleurs démontables qui ajoutent à l'intérêt qu'ont déjà par eux-mêmes les cours d'histoire naturelle de M. Chaplot. Nous possédons aussi une belle et nombreuse collection d'oiseaux, choisis avec le plus grand soin par MM. Millon et Laloue, et une suite de plâtres assez variés pour qu'il nous soit possible de rendre vraiment utiles nos cours de dessin appliqués spécialement à nos industries. Malheureusement, nous n'avons pas trouvé de plâtres représentant des oiseaux; nos élèves plumassières, dès que leurs professeurs les en jugent capables, dessinent d'après nature des ailes et des oiseaux pris dans notre collection.

« Parmi les préoccupations de votre conseil d'administration, il n'en est pas de plus grande ni de plus constante que le perfectionnement de l'apprentissage, aussi avons-nous été satisfaits de voir cette année 228 élèves prendre part à notre concours de travail du 22 avril. Les membres du Jury, que nous remercions vivement pour la tâche difficile qu'ils avaient bien voulu assumer, ont travaillé fort tard, sous la présidence de M. Hachet, pour donner à nos élèves les notes d'après lesquelles le conseil a accordé 7,170 francs de prix en espèces et un grand nombre de volumes. Vous avez pu vous rendre compte, en voyant au Champ-de-Mars la vitrine où les travaux des élèves étaient exposés, que les concours avaient été particulièrement réussis, et pour être aussi généreux que les années précédentes, il aurait fallu dépasser beaucoup notre budget. Nous sommes particulièrement fiers de ce résultat; nos apprenties savent leur état, travaillent avec soin et seront de bonnes et capables ouvrières; ce but, que nous poursuivons depuis la fondation de la société, est donc tout près d'être atteint, nos efforts ont porté leurs fruits; ce nous est une joie profonde de le constater. »

C'est grâce à l'ensemble de ces ouvrières que l'industrie des fleurs artificielles s'est montrée si brillante à l'Exposition de 1900; c'est grâce à leur habileté, à leur goût et à leur connaissance parfaite du métier que nous avons pu maintenir notre traditionnelle supériorité. Il est juste de reconnaître que l'Assistance paternelle aux enfants employés dans les fabriques de fleurs et de plumes a largement contribué à maintenir intacte, bien plus, à grandir la renommée de nos ouvrières fleuristes.

PRODUITS EXPOSÉS.

Dans le grand salon de la Classe 86, on pouvait admirer quelques expositions de fleurs artificielles.

Les visiteurs étaient particulièrement attirés vers la vitrine d'une maison qui, depuis plus de trente ans, a figuré au premier rang dans toutes les expositions, vitrine qui ressemblait à un fragment de véritable jardin. Sur un gazon fin comme le velours étaient disséminées les fleurs aux nuances les plus disparates : des marguerites, des pivoines, des bouquets de pensées s'étalaient avec leurs nuances tantôt gaies et vives, tantôt foncées et sombres; quelques violettes apparaissaient timides et modestes au bord des allées de sable fin. A côté et en dehors des fleurs de parterre, quelques fleurs de montagnes au milieu desquelles des edelweiss jetaient leurs taches blanches et faisaient songer à la flore si pittoresque des Alpes; dans des vases Louis XVI, d'énormes iris débordaient de leurs hautes tiges et jetaient leurs pâles et séduisants reflets.

Toutes ces fleurs présentées d'une façon si originale se réfléchissaient sur un fond de glace.

La Collectivité des fabricants de fleurs a réuni dans une même vitrine des fleurs et des fruits. Elle a jeté à profusion et pêle-mêle des lilas blancs et mauves dont on voudrait cueillir quelques branches et qui semblent répandre dans les airs leur parfum suave et pénétrant; des roses qui ont la pâleur des soirs d'automne ou les incarnats vifs d'un vin généreux; des géraniums aux tons les plus harmonieux, depuis le crème en passant par les roses les plus variés jusqu'au rouge carmin; des hortensias blancs, bleus et roses.

Au-dessous et comme à l'abri de ces fleurs, qui semblent jouer le rôle de sœurs aînées, des fleurs plus frêles et plus modestes, sœurs cadettes, étalent leurs riantes couleurs; des coquelicots avec leurs pétales en soie rouge vif semblent s'incliner sous le souffle du vent et se penchent vers des marguerites au cœur jaune et vers des boutons d'or.

Sur le devant de la vitrine sont posées des corbeilles de fruits les plus variés : raisins de velours et de soie au fin duvet (certains grains semblent couverts de la rosée matinale, d'autres ont l'éclat chaud et vif que donnent les rayons du soleil); cerises au contour souple et fin; fraises de toutes proportions et de nuances rouges graduées; pommes d'apis ponceau comme le visage d'une jeune fille effarouchée et luisantes comme des lames d'épée; oranges et mandarines à la peau d'or; pêches à la peau de satin et de peluche; amandes à l'enveloppe vert pâle.

Quelles parures variées et précieuses constituent ces fruits pour la garniture des chapeaux et comme les modistes savent en tirer un avantageux parti !

Au sommet de la vitrine sont suspendues d'énormes touffes de gui; elles semblent, suivant la légende populaire, appeler le bonheur sur cette intéressante et curieuse exposition et, en effet, elles réussissent à l'appeler et à le fixer.

Un fabricant de fleurs dont la spécialité est « la rose » et qui a mérité une médaille d'or, nous présente la plus complète et la plus délicieuse collection qu'il nous ait été donné d'admirer : France, Maréchal Niel, Paul Neyron, Malmaison, Gloire de Dijon, Aimé Vibert, roses mousseuses, Belle de Lyon, roses du Bengale, roses reine, Souvenir d'un Ami, Madame Carrière, Capitaine Cristy. Toutes ces roses se confondent et se fondent ou luttent entre elles de vivacité ou de pâleur; c'est tantôt un mariage de couleurs douces et harmonieuses, tantôt une lutte de nuances criardes et discordantes, toujours un assemblage plein de charme et d'intérêt où l'on voit les roses thés se mêler aux roses d'un rouge vif et sauvage, et les roses mousseuses si calmes se laisser écraser par les farouches et hautaines Paul Neyron !

Une maison, qui a obtenu une médaille d'argent, avait représenté un coin de salon des plus élégants et des plus parisiens garni de stores luxueux et borné par des murs de peluche et de soie. Des paravents étalaient leurs panneaux tout ornés de fleurs; sur des tables se dressaient des vases remplis de lilas, de mimosas, d'œillets du Japon, de chrysanthèmes aux couleurs les plus variées; d'écrans en faille crème et vert clair se détachaient avec un étonnant relief des fleurs et des feuilles de cent espèces; sur des abat-jour à franges de chenille se déroulaient et s'enroulaient des guirlandes de roses et des ornements de plumes des nuances les plus chatoyantes.

Un exposant, qui a également remporté une médaille d'argent, a eu le mérite très vif de nous présenter tous les éléments si nombreux, tous les accessoires si différents qui constituent les matières premières des fleurs; tissus de soie et de coton; papiers de toutes qualités, serpente, anglais, carré bull, coquille, mousseline, papiers d'or et d'argent; matières colorantes destinées à la teinture; poudres brillantes ou colorées; pistils; boutons de coquelicots, culots de roses et de coquelicots; fils métalliques ou végétaux; tubes creux de caoutchouc et de gutta; ciseaux, pinces, tenailles, matrices et découpoirs. Cette énumération est assurément incomplète mais suffit à montrer de quelle utilité et de quelle importance peut être pour les fleuristes une maison spéciale, réunissant tous les matériaux de la fabrication. Cette vitrine était une véritable leçon de choses.

En voyant des fleurs représenter si fidèlement et si exactement les fleurs véritables, on comprend que certaines personnes puissent se passionner pour l'artifice et fassent des collections de fleurs fabriquées. Toutes ces merveilles obtenues par l'habileté de mains expertes et dues à l'emploi savant et prestigieux « des caoutchoucs et des fils, des percalines et des taffetas, des papiers et des velours » font penser au personnage d'un roman moderne qui s'était épris des fleurs artificielles. Nous ne pouvons résister au plaisir de citer le passage remarquable où J.-K. Huysmans [1] retrace la passion du collectionneur et décrit une serre remplie de plantes et de fleurs fabriquées.

« Il possédait ainsi une merveilleuse collection de plantes des tropiques, ouvrées par les doigts de profonds artistes, suivant la nature pas à pas, la créant à nouveau, prenant la fleur dès sa naissance, la menant à maturité, la simulant jusqu'à son déclin;

[1] *A rebours*, J.-K. Huysmans, p. 118.

arrivant à noter les nuances les plus infinies, les traits les plus fugitifs de son réveil ou de son repos, observant la tenue de ses pétales retroussés par le vent ou fripés par la pluie; jetant sur les corolles matineuses des gouttes de rosée en gomme; la façonnant, en pleine floraison, alors que les branches se courbent sous le poids de la sève ou élevant sa tige sèche, sa cupule racornie, quand les calices se dépouillent et quand les fruits tombent. »

En nous arrêtant devant maintes vitrines des fleurs artificielles, le souvenir de cette admirable description nous est revenu à l'esprit : nos lecteurs nous sauront gré, nous l'espérons, de l'avoir reproduite. Ce souvenir est un hommage adressé aux fabricants qui, avec des fleurs factices, nous donnent l'illusion de la réalité et imitent si parfaitement les fleurs naturelles.

IIIe GROUPE. — COURONNES FUNÉRAIRES.

Dans la Rome antique de même que dans la Gaule, les fleurs figuraient dans les cérémonies funèbres et dans les fêtes destinées à célébrer les anniversaires de deuil. « Les collèges professionnels, au IIIe siècle après Jésus-Christ, nous dit l'éminent historien et économiste, M. E. Levasseur[1], célébraient dans leurs cimetières des fêtes générales à certaines époques et des fêtes spéciales en commémoration de la naissance des membres décédés. Les confrères faisaient avec pompe des libations, des *offrandes de fleurs* et d'aliments sur les tombes et donnaient sur le lieu même un festin aux assistants. »

Il n'était pas rare qu'un membre léguât à son collège une somme d'argent, destinée à payer l'entretien de son tombeau et les honneurs qu'on rendrait à sa mémoire[2] : « Peto a vobis, collegæ, ut diebus solemnibus sacrificium mihi faciatis, id est : III id(us) mart(ias) die natalis mei, usque ad denarios XXV; parentales denarios XII S : *flos rosæ* denarios V. »

L'exposition consacrée aux couronnes funéraires démontrait sans contestation possible l'importance si considérable prise par les fleurs dans nos manifestations de deuil. L'usage de prodiguer aux morts cette marque extérieure de respect et de témoigner aux vivants l'expression d'une douloureuse sympathie remonte à la plus haute antiquité et, de notre temps, n'est pas spécial à la France mais est, pour ainsi dire, répandu dans presque tous les pays d'Europe. Malgré les protestations de quelques esprits critiques et les interdictions testamentaires de certaines personnes, cette coutume n'est pas près de disparaître, et la curiosité publique, d'un caractère en même temps si particulier et si général, presque toujours la même partout et chez tous, ne veut pas s'en désintéresser.

La prospérité de cette spécialité ne saurait être compromise par quelques mécontentements isolés ou par quelques *veto* assez rarement exprimés, et les fabricants de

[1] *Histoire des classes ouvrières et de l'industrie en France avant 1789*, 2e édition, par E. Levasseur, p. 64.
[2] *Eod. opere*, p. 65. Cet extrait de legs est cité par M. Waltzing, t. I, p. 294.

couronnes et de bouquets mortuaires peuvent envisager l'avenir sans inquiétude; l'importance de leur clientèle est attachée non seulement à la fragilité de nos destinées et à la fatalité de notre fin, mais aussi à la perpétuité des traditions.

Une maison, qui a mérité la médaille d'or, nous a présenté des gerbes de fleurs des champs tout en perles, qui ressemblaient à des bouquets de fête; des lyres et des couronnes en fleurs artificielles; des coussins en perles; le chiffre d'affaires de cette maison s'élève presque à 500,000 francs.

D'autres fabricants ont obtenu des médailles d'argent et ont fait passer sous nos yeux tous les produits les plus variés, combinés non seulement avec le verre, avec la soie, mais avec toute espèce de métal et même avec le celluloïd. Nous avons admiré des couronnes de fleurs en perles montées avec des piquets de fleurs flexibles et leur permettant de se rapprocher de la souplesse des fleurs naturelles.

Dans une vitrine remarquable par les couronnes gigantesques qui y étaient dressées, notre attention s'est fixée sur une couronne de chrysanthèmes avec fronton d'orchidées, de branches de marronnier et de fougère et sur un drapeau tricolore tout en perles et tissé en cordonnet de soie.

Dans une autre vitrine, nous avons remarqué des couronnes en perles avec « feuillage et fleurs imitation broderies sur tulle en métal »; des couronnes en aluminium avec des feuilles dont toutes les nervures sont figurées en perles; des couronnes en métal et en porcelaine.

Une autre maison s'est consacrée exclusivement à la fabrication de couronnes de fleurs et de feuillages en celluloïd et a réalisé dans cette production spéciale de véritables tours de force, soit au point de vue de la variété des objets fabriqués, soit au point de vue de l'éclat des couleurs.

Enfin un dernier exposant a surtout présenté des bouquets de fleurs : roses, chrysanthèmes, lilas; des corbeilles de pensées copiées une à une sur des pensées naturelles choisies parmi les plus belles et les plus rares; des pots de muguet et de myosotis et des têtes de plumes d'autruches noires.

Presque toutes ces maisons réalisent un chiffre qui, dans l'ordre suivi, varie de 300,000 francs à 200,000 francs d'affaires.

Matériel de production. — Le nombre des machines et appareils de travail ne laisse pas d'être important. Il comprend des découpoirs, des gaufroirs avec balancier, des estampoirs, des machines à enfiler les perles et à fabriquer la cannetille en perles.

Matières premières. — Toutes les matières premières : fleurs, tissus, porcelaine, métal, etc., sauf les perles qui viennent de la Vénétie ou de la Bohême, sont tirées de France ou de Paris.

Fabrication. — De nombreux ateliers comprenant de 40 à 150 personnes sont installés dans les conditions les plus modernes; beaucoup d'entrepreneuses et d'ouvrières travaillent au dehors et sont payées aux pièces.

Salaires. — Suivant les ateliers et la nature des travaux, les hommes travaillant chez les patrons peuvent gagner de 4 francs à 6 francs et quelquefois 6 fr. 50 par jour; les femmes, de 3 francs et 4 francs à 5 francs par jour.

Les jeunes filles gagnent de 2 francs à 3 francs et les apprenties de 0 fr. 50 jusqu'à 1 fr. 50.

Au dehors, les salaires pour travaux payés à la pièce s'élèvent pour les hommes à 3 francs et 4 francs, pour les femmes de 1 fr. 75 à 3 francs par jour.

Ne résulte-t-il pas de tous ces renseignements que la fabrication des couronnes mortuaires mérite plus qu'une mention spéciale, mais un intérêt particulier et la mise en pratique de certaines mesures telles que l'abaissement des frais de transport pour les voyageurs obligés de traîner avec eux des caisses de 500 à 600 kilogrammes d'échantillons, et une surveillance plus étroite des cimetières où les vols créent aux producteurs une concurrence déloyale et délictueuse?

Quelques fabricants se sont plaints d'une autre concurrence résultant de la vente des couronnes au marché des Halles centrales, mais celle-là est légitime et ne peut donner lieu à aucune critique.

Il faut d'ailleurs des couronnes funéraires à tous les prix, et après examen de toutes celles qui étaient exposées, nous estimons qu'il doit être difficile de lutter avec des produits où l'imagination et le goût s'alliaient si intimement à la supériorité de la matière et à la qualité du travail.

Après avoir passé en revue les couronnes et les fleurs funéraires, cherchons à bannir les impressions tristes que fait naître ce spectacle et les réflexions philosophiques qu'il inspire et jetons un dernier coup d'œil sur l'ensemble de l'exposition des fleurs. Pour cela, au lieu de laisser les vitrines à leur place, isolées, séparées les unes des autres, faisons un effort d'imagination et réunissons-les, groupons-les par la pensée. Nous nous promènerons tantôt dans des allées gracieuses, bordées des plantes les plus rares, embellies par les fleurs les plus disparates; nous marcherons tantôt à côté de parterres de roses et de plants de lilas; nous foulerons aux pieds les prairies émaillées de marguerites, de coucous et de coquelicots.

Nous nous arrêterons tantôt dans des salons *modern style,* ornés de corbeilles de fleurs les plus recherchées, embellis et relevés par les bouquets de chrysanthèmes les plus pittoresques, d'où se détacheront et tomberont à la place des lustres de copieuses gerbes d'orchidées de formes et d'aspects singuliers.

Partout nous serons obligés de regarder, d'admirer et de reconnaître que l'industrie des fleurs fait concurrence à la nature et que souvent les œuvres de nos artistes paraissent aussi riantes et aussi brillantes que les fleurs et les plantes poussées en pleine terre et colorées par les chauds rayons du soleil ou trempées par les perles de la rosée.

Nous aurons la grande joie de reconnaître que l'industrie des fleurs en France et à Paris ne saurait être comparée à aucune autre et que, jusqu'à présent, c'est Dieu seul qui a fait des fleurs et des plantes plus belles et plus admirables que celles de nos ouvrières!

IMPRIMERIE NATIONALE.

FLEURS

EXPORTATIONS. —

PAYS DE DESTINATION.	1892.	1893.	1894.
	kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.
Allemagne	34,844	21,311	28,284
Algérie	7,821	7,490	7,451
Angleterre	617,385	526,795	674,868
Belgique	44,912	88,018	106,537
Brésil	9,254	6,908	26,472
Espagne	5,748	17,395	22,756
États-Unis	458,070	325,688	672,244
Pays-Bas	6,684	26,385	11,129
Portugal	18,691	//	//
République Argentine	//	8,173	4,770
Tunisie	//	//	//
Autres colonies et pays de protectorat	//	//	//
Autres pays	45,601	42,686	28,856
TOTAUX — Quantités	1,248,410	1,070,849	1,583,372
	francs.	francs.	francs.
TOTAUX — Valeurs	14,762,300	12,883,754	18,226,401

ARTIFICIELLES.

COMMERCE SPÉCIAL.

QUANTITÉS EXPORTÉES.				
1895.	1896.	1897.	1898.	1899.
francs.	francs.	francs.	francs.	francs.
311,559	376,741	427,678	397,521	321,536
52,089	80,555	103,670	123,989	99,244
11,799,190	12,417,249	17,620,557	14,226,520	17,162,128
1,634,379	3,469,422	1,596,782	1,290,191	1,381,114
45,852	"	"	"	"
139,151	191,308	158,526	107,474	223,668
9,153,660	8,079,815	6,374,171	6,384,390	4,924,767
48,437	"	"	"	"
"	"	"	"	"
39,905	91,120	"	"	"
"	"	22,020	"	"
"	27,726	21,265	31,581	27,465
222,187	383,342	446,606	339,307	326,140
23,453,409	25,117,278	26,771,275	22,820,973	24,466,062
francs.	kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.
23,453,409	2,127,486	2,587,207	2,168,629	2,767,953

FLEURS

IMPORTATIONS. —

PAYS DE PROVENANCE.	QUANTITÉS					
	1892.		1893.		1894.	
	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Allemagne	5,367	2,683	2,804	1,402	4,103	2,052
Algérie	305	152	//	//	//	//
Angleterre	1,431	715	1,503	751	859	429
Autriche	//	//	//	//	168	84
Belgique	8,566	4,283	8,584	4,292	7,566	3,783
Espagne	228	114	238	149	2,001	1,000
États-Unis	//	//	//	//	306	153
Italie	//	//	518	259	125	62
Pays-Bas	335	168	224	112	//	//
Suisse	221	111	153	76	56	28
Autres pays	231	116	178	90	194	98
TOTAUX — Quantités	16,684	8,342	14,202	7,101	15,378	7,689
TOTAUX — Valeurs en francs	166,840		142,020		153,780	

ARTIFICIELLES.

COMMERCE SPÉCIAL.

IMPORTÉES ET MISES EN CONSOMMATION.

1895.		1896.		1897.		1898.		1899.	
BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
4,924	2,462	7,528	3,764	20,727	10,364	15,201	2,600	9,015	4,508
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
514	257	2,074	1,037	1,517	758	1,159	580	701	350
18	9	"	"	329	164	187	94	1,011	505
8,427	4,213	10,204	5,102	10,911	5,456	7,522	3,761	6,204	3,102
176	88	"	"	350	175	719	359	830	415
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
151	75	296	148	"	"	"	"	"	"
"	"	278	139	"	"	573	286	"	"
37	19	"	"	286	143	141	71	29	15
33	17	364	182	327	163	127	64	129	64
14,280	7,140	20,744	10,372	33,447	17,223	25,629	12,815	17,919	8,959
142,800		207,440		344,460		256,300		179,180	

IMPORTATION ET EXPORTATION.

Nous constatons cette année, disait M. Suilliot en 1898, à la Commission des valeurs en douane, que l'importation des fleurs artificielles a encore augmenté d'une façon sensible; elle n'était que de 14,280 kilogrammes en 1895, et en 1899 elle est montée à 34,400 kilogrammes, c'est-à-dire qu'elle est plus que doublée.

Nous savons bien que ce chiffre est infime comparativement à notre superbe exportation qui va toujours en grandissant et qui est de 26,771,700 kilogrammes, chiffre le plus élevé qui ait jamais été constaté, mais encore faut-il que nos fabricants parisiens soient bien convaincus qu'il y a à côté de nous des fabricants étrangers qui cherchent, par tous les moyens, à leur enlever cette couronne de la mode, si particulièrement française, comme nous le disions déjà tout à l'heure au sujet de l'article : *Mode*.

C'est toujours l'Angleterre qui est notre meilleur client pour ces articles et qui enlève plus des quatre cinquièmes de notre production [1].

PLUMES.

L'exposition des plumes a été l'une des grandes attractions de la Classe 86 et a présenté des articles d'ordre si exceptionnel, qu'il suffira de les rappeler pour que les visiteurs les revoient tels qu'ils les ont admirés pendant l'Exposition.

Le Grand prix a été décerné à une maison dont le fondateur porte un nom universellement connu et qui a écrit sur les fleurs et plumes des pages intéressantes, auxquelles nous n'avons pas hésité à faire de sérieux emprunts dans le cours de cette étude.

Dans le fond et sur les côtés de la vitrine, nous avons distingué :

1° Des panneaux en plumes d'autruche frisées très fin et de nuances graduées, allant du violet foncé au mauve le plus clair, du vert le plus sombre (vert bouteille) jusqu'au vert nil le plus tendre. Les panneaux étaient surmontés de plumes d'autruche rappelant les couleurs des panneaux et disposées de façon à ressembler aux armes du prince de Galles;

2° Un brise-bise pouvant se monter en écran et brodé de plumes de gorges d'oiseaux-mouches;

3° Une garniture d'orchidées du même travail et constituant un harmonieux assemblage de nuances chatoyantes;

4° Une étole en plumes de marabout et d'autruche, avec galon de chaîne en plumes de colibris;

5° Un collet et un manchon en escafiotte de faisan, semé de plumes d'Épimague et imitant la fourrure de la façon la plus parfaite, etc.

Cette vitrine était une merveille de composition et de goût.

[1] Extrait des *Annales du commerce extérieur, 1898*. Rapport de M. Suilliot, p. 314-315.

Un peu plus loin, un exposant, qui a obtenu une médaille d'or, nous présentait surtout des plumes pour modes, des boas, des manchons, des pèlerines en duvet d'autruche et garnies de cordons de couleur obtenus par des plumes d'oiseaux-mouches, collées plume à plume. Des corsages de soirée étaient ornés de broderies faites en plumes d'oiseaux des îles.

Sur tout le fond de la vitrine étaient suspendus, comme des guirlandes, des boas en plumes d'autruche et de fantaisie.

Tous les produits exposés ressemblaient à de vrais objets d'art.

Une autre maison, qui pouvait légitimement aspirer à une récompense supérieure à la médaille d'or, a exposé une admirable collection de boas, d'écharpes, de cols, de palatines et de manchons. A côté de boas en vrai marabout, et pour permettre une comparaison concluante, figuraient des boas en marabout artificiel obtenu avec des plumes d'autruche : l'œil le plus expérimenté aurait eu de la difficulté à distinguer les uns des autres. Dès 1877, le chef de cette importante maison s'est fait breveter pour la fabrication des fourrures en plumes à base de caoutchouc; en 1886, la passementerie parisienne employa plus de 12,000 tisseurs à la fabrication de ces fourrures.

En 1891 et en 1892, de nouveaux brevets furent pris pour l'utilisation des plumes à côtes dures (plumes du coq, de l'oie, du dindon).

L'auteur de toutes ces heureuses améliorations estime qu'il en est résulté, depuis 1892, un chiffre total annuel d'au moins 15 millions. Il est peu d'exposants qui puissent se réclamer d'un pareil résultat!

Deux maisons ont obtenu chacune une médaille d'or pour les qualités universellement appréciées de leurs teintures et surtout de la teinture en noir.

Une de ces maisons se sert de procédés spéciaux, brevetés en 1883, grâce auxquels on peut traiter des produits qui, auparavant, étaient inutilisables.

Dans le fond de la vitrine et au milieu était disposée une rangée de plumes à l'état naturel blanches et grises, surtout grises, et au-dessus et au-dessous s'étalaient, en haut et en bas, deux rangées de plumes teintes en noir, d'un noir de corbeau avec des reflets aussi doux que ceux du velours.

Dans la vitrine de l'autre spécialiste, nous avons remarqué de très jolies plumes noires, d'un très beau noir et d'une frisure très réussie, à côté desquelles étaient placées, dans une harmonieuse antithèse, des plumes d'un blanc du plus vif éclat; plus loin, de ravissants abat-jour, garnis de plumes d'autruche. Cette vitrine était le triomphe du blanc et du noir.

Une troisième maison, qui fait des articles de deuil destinés aux modes sa spécialité, s'est vu également décerner une médaille d'or. Nous avons admiré des fleurs et des feuillages noirs, des roses noires, des fougères noires, des raisins et des gerbes d'épis de blé noirs. Une immense corbeille de fleurs noires s'enlevait sur un fond vert très clair et jetait sur cette clarté ses lueurs sombres. Cette vitrine, quoique d'un effet attristant, ne manquait ni de grandeur ni de beauté.

Plusieurs maisons ont mérité des médailles d'argent et nous ont présenté des expositions pleines d'intérêt et dignes de figurer à côté de leurs heureuses voisines.

Nous ne serions pas complet si nous passions sous silence la vitrine si intéressante d'un de nos collègues du Jury que sa situation a placé hors concours et qui, dans l'industrie des plumes, tient une place exceptionnelle.

Un des côtés de la vitrine était orné d'un rideau formé et comme tendu de boas blancs et de boas des couleurs *pastel* les plus tendres.

Nos yeux étaient attirés par un vase où se dressaient des fougères en plumes de lophophore qui brillaient comme des émeraudes et jetaient des feux comme des rubis-topaze.

Tout au fond de la vitrine régnait une large guirlande de lierre en plumes de gorges d'oiseaux de paradis.

Au-dessous, nous admirions une palette de pélican sur laquelle était dessiné, avec des plumes d'oiseaux-mouches, un superbe et lumineux chrysanthème.

Sur une aigrette de la plus extrême finesse se posait un papillon aux couleurs heurtées, claires et foncées, dont les ailes, même dans leurs parties sombres, avaient des éclats de pierre précieuse.

Il y avait çà et là des spécimens intéressants de produits obtenus par l'emploi de procédés chimiques de décoloration et de teinture; c'étaient des plumes d'oiseaux de paradis ou de coqs de roche, autrefois d'un jaune vif et d'un orangé criard, devenues des plumes des teintes les plus douces et les plus veloutées.

Les gorges d'acier, les oiseaux-mouches, les couroucous, les six filets avaient servi à fabriquer des toques et des chapeaux, et l'on sentait qu'avec de pareils ornements seraient certainement mises en valeur et rehaussées les beautés de celles qui les adopteraient.

En résumé, l'Exposition française de 1900 était de beaucoup supérieure aux précédentes, et la qualité rachetait la quantité. Si la lutte, comme nous aurons lieu de revenir sur ce point, est aujourd'hui très âpre contre les Allemands, les Autrichiens et les Américains, si les clients d'autrefois sont devenus leurs propres fournisseurs, nous pouvons regarder sans inquiétude la supériorité de nos produits et demeurer satisfaits de la clientèle de nos modistes qui ont toujours préféré nos articles à ceux de l'étranger.

L'industrie de la plume pour parures peut aujourd'hui se diviser en deux parties bien distinctes : le travail de la plume pour mode, la fabrication des fourrures en plumes.

Dans chacun de ces deux genres, on doit distinguer l'industrie de la plume d'autruche de celle de toutes les autres plumes que leur variété et l'intermittence de leur emploi a fait dénommer plumes de fantaisie.

L'importance traditionnelle de la plume d'autruche est restée telle, qu'elle justifie une étude particulière.

PLUMES D'AUTRUCHE.

PLUMES D'AUTRUCHE POUR MODE.

Avant 1870, l'industrie de la plume d'autruche n'existait presque exclusivement qu'à Paris[1].

Aujourd'hui, et depuis près de vingt-cinq ans déjà, elle s'est répandue dans le monde entier. Le chiffre annuel des affaires auxquelles elle donne lieu peut être estimé à environ 100 millions de francs. On manufacture cette plume à Londres, à New-York, à Berlin, à Vienne, à Varsovie, à Milan, à Bruxelles. Londres et New-York, à eux seuls, absorbent plus des deux tiers de la production globale de la plume d'autruche. Les causes de ce déplacement si rapide d'une industrie qui, semble-t-il, aurait dû rester essentiellement parisienne, se laissent aisément apercevoir. On en distingue surtout trois principales. La première, et la plus importante, résulte de la simplicité du travail de l'autruche appliquée à la mode. Que fallait-il à un étranger pour fonder chez lui cette fabrication? Un bon ouvrier teinturier, une bonne contremaîtresse plumassière sachant préparer, coudre et friser la plume d'autruche. Avec un peu de persévérance, des apprenties peuvent être vite dressées et l'atelier de fabrication est rapidement mis en marche.

Londres, en 1871, fut le premier qui copia Paris. Certes, il le copia mal, et ses produits furent loin d'atteindre à la perfection de ceux de la fabrique parisienne. Aussi celle-ci demeura-t-elle très prospère dans la période qui s'écoula de 1870 à 1880. L'Exposition de 1878 fit éclater à tous les yeux la beauté et la supériorité de ses produits. Mais déjà un grand danger la menaçait. Il s'agit ici de la seconde des causes dont nous avons parlé plus haut. La production des plumes d'autruche du Cap allait chaque année en augmentant. Un marché nouveau se fondait à Londres pour la vente de cette plume, et les fabricants parisiens ne firent aucun effort pour combattre l'établissement de ce marché loin d'eux et pour l'amener à Paris. Ce fut une faute capitale dont ne tardèrent pas à profiter les fabricants établis à Londres. La conscience de ce danger n'avait cependant pas manqué à quelques-uns de nos meilleurs fabricants parisiens. Ils crurent pouvoir y parer en essayant, dès 1879, l'élevage de l'autruche en Algérie. Leurs efforts échouèrent non sans de grosses pertes d'argent. Il était peut-être téméraire de vouloir être, à la fois, éleveurs en Algérie et fabricants à Paris. Si les mêmes sacrifices d'argent avaient été faits pour fonder au Cap et à Port-Élisabeth de bonnes agences d'achat, il n'est pas douteux que le marché parisien aurait gardé son privilège : la mode du monde entier aurait continué à s'alimenter à Paris.

[1] Il nous est agréable de déclarer que nous avons été largement aidé dans ce rapport sur les plumes par les documents et renseignements que nous a fournis un exposant du plus haut mérite, dont l'obligeance seule égale l'expérience, M. Myrtil Mayer.

Les premiers importateurs de la plume d'autruche à Londres comprirent vite le parti qu'ils pouvaient tirer de leur supériorité sur les fabricants parisiens. Ils ne tardèrent pas à fabriquer eux-mêmes ou à commanditer des fabricants. C'est naturellement de Paris qu'ils firent venir le personnel nécessaire pour former les cadres de leur industrie, et bientôt le chiffre de leur fabrication devint très important. Les bénéfices qu'ils réalisèrent furent considérables. On cite plusieurs maisons dont les profits furent en moyenne de près de 1 million par an pendant quelques années.

Pendant ce temps, la fabrique parisienne était obligée de payer les matières premières au prix qu'il plaisait, en quelque sorte, aux importateurs-fabricants anglais de fixer. La mode était-elle favorable à la plume courte ou à la plume longue, au noir ou au blanc? Vite, celle-ci ou celle-là augmentait de prix dans une proportion telle, que les bénéfices des fabricants étaient singulièrement réduits.

Enfin, il nous suffira d'indiquer la troisième cause de la diffusion de l'industrie de la plume d'autruche pour chapeaux à travers le monde. Ce fut la protection qu'accordèrent à leurs fabricants nationaux différents États, par l'élévation presque prohibitive de leurs droits de douane. Nous voulons parler des États-Unis, de la Russie, de l'Italie.

Telles sont, rapidement exposées, les difficultés contre lesquelles se débattent aujourd'hui les fabricants parisiens. Mais leur situation est, toutefois, bien loin d'être désespérée.

L'échec que subirent quelques-uns d'entre eux dans leur tentative d'élevage de l'autruche en Algérie prouve-t-il qu'il faille renoncer pour toujours à voir notre belle colonie peuplée de ces précieux volatiles? En aucune façon.

Nous croyons que l'élevage ne peut donner à lui seul un bénéfice suffisamment rémunérateur, aujourd'hui surtout que les prix de la plume d'autruche sont abaissés de plus des deux tiers. Un parc d'autruches doit être pour le colon algérien ce qu'est la basse-cour pour notre paysan français. C'est ainsi que les Boers et les colons de l'Afrique du Sud ont compris cet élevage.

L'Algérie va bientôt conquérir son autonomie budgétaire. Rien ne l'empêchera d'encourager l'élevage de l'autruche, par un système de primes intelligemment distribuées, et d'imiter ainsi la métropole dans l'aide qu'elle apporte, par exemple, aux éleveurs de vers à soie du Sud-Est de la France et aux cultivateurs du Nord qui sèment le lin et le chanvre.

Le système des primes, que nous n'approuvons pas pour la métropole, peut avoir son utilité et sa légitimité quand il s'agit d'implanter dans nos possessions et colonies une industrie intéressante et lucrative.

Toutefois, en l'état présent des choses, l'élevage de l'autruche en Algérie apporterait-il une aide suffisante aux fabricants parisiens pour lutter avantageusement contre tous leurs concurrents? Nous ne le croyons pas. La plume d'autruche d'Algérie serait vraisemblablement transportée sur le marché de Londres pour y être vendue, comme, hélas! commencent à l'être déjà toutes les plumes privées ou sauvages venant de la Tri-

politaine, du Soudan et de l'Égypte, qui, hier encore, étaient apportées presque exclusivement sur le marché français.

Faut-il donc désespérer de reconquérir, dans l'industrie de la plume d'autruche pour chapeaux, la première place pour le marché parisien? Certes, le mal est grand, la décadence se présente profonde; mais il ne faut pas oublier qu'il s'agit d'une industrie de mode, c'est-à-dire d'une fabrication dont la source est à Paris même. Si les fabricants parisiens continuent à se borner à présenter à nos modistes le panache et l'amazone classiques, ils sèmeront, comme par le passé, pour leurs concurrents étrangers mieux outillés qu'eux dans ces genres. Ils garderont seulement, comme aujourd'hui, et encore avec infiniment de peine, le marché national, sans chance aucune d'exportation. (On sait qu'il y a deux ans la Chambre syndicale des fleurs et plumes a demandé à être protégée contre l'introduction, aujourd'hui absolument libre, de produits étrangers.) Mais il suffirait de quelques trouvailles heureuses, de quelques applications nouvelles déroutant la main-d'œuvre étrangère pour voir revenir à nous les acheteurs du monde entier.

I. — FOURRURES EN PLUMES D'AUTRUCHE.

Quelle influence peut avoir une création nouvelle sur les affaires d'exportation, on l'a bien vu lors de l'application de la plume d'autruche à l'industrie des fourrures en plumes. Cette industrie nouvelle, qui commençait à peine en 1889 et dont l'Exposition de 1900 montre le plein épanouissement, put naître précisément à cause de l'abaissement de la valeur de la plume d'autruche, abaissement dû à la production de plus en plus grande de cette plume au Cap[1].

En 1884, la plume de premier choix, qui valait auparavant 3,000 francs le kilogramme, tomba à 1,000 francs, et les autres sortes subirent une baisse proportionnelle. Il était donc fort intéressant de trouver, pour cette matière, des emplois nouveaux. Avec la plume courte, la plus commune et la plus abondante de l'autruche, un fabricant parisien eut l'idée de produire, à l'aide de métiers appropriés, des fourrures souples, qui furent vite très appréciées par la confection parisienne. On en fabriqua des manchons, des cols, des palatines, des boas. Un peu plus tard, utilisant les plumes les plus belles de l'autruche, il réussit à obtenir des parures de la plus grande élégance et dont le succès demeure encore tout entier.

Son initiative fut bientôt suivie par de nombreux fabricants de Paris. Plus de trente d'entre eux s'occupent aujourd'hui encore de la production de ces articles, et l'on peut estimer le chiffre total de leur fabrication de 15 à 20 millions. Leur exportation en Angleterre et dans tous les pays où les droits de douane ne sont pas prohibitifs équivaut certainement aux quatre cinquièmes de cette production. Dans les pays très protégés,

[1] Le Cap jette annuellement sur le marché de Londres de 20 à 25 millions de francs de plumes d'autruche privées. Il y a trente ans, les États barbaresques alimentaient seuls le marché des plumes d'autruche, et leur production, qui n'a pas sensiblement varié, ne dépassait guère la valeur de 3 à 5 millions de francs.

comme les États-Unis, une fabrication importante de ces produits s'est fondée; mais l'influence du goût parisien ne cesse de s'y exercer. Nous continuons à importer là-bas nos modèles dont s'inspirent les fabricants américains.

PLUMES DE FANTAISIE.

On comprend sous ce terme générique, nous l'avons dit, toutes les plumes autres que la plume d'autruche. Ici encore, nous passerons successivement en revue l'utilisation de ces plumes pour les modes et leur application à la fourrure en plumes.

PLUMES DE FANTAISIE POUR MODE.

Dans ces dix dernières années, les plumes les plus employées par les modes furent les suivantes :

L'aigrette et la crosse, sortes de plumes effilées, provenant de certains hérons qu'on chasse surtout dans la République Argentine, le Vénézuéla, la Floride, le Tonkin et la Chine;

Les plumes du goura et de l'oiseau de paradis, de la Nouvelle-Guinée; celles du marabout qu'on ne trouve guère qu'aux Indes; celles des coqs de Russie et du Japon; celles du faisan de France, d'Angleterre et du Japon; les plumes de la queue et de l'aile du dindon de France et de l'Amérique du Nord; celles du lophophore des Indes; celles du paon, qui viennent surtout des Indes et de la Chine; celles des mouettes de la Floride et de l'Égypte; les plumes d'ailes du pélican des bords du Danube; les plumes d'ailes de l'aigle, du hibou, du grand-duc, qui viennent surtout de Russie; les dépouilles entières des perruches de Malacca et de l'Indo-Chine.

En dehors de ces plumes qui furent successivement à la mode, on a continué à utiliser, mais en moins grande quantité qu'avant 1889, les plumes de nos basses-cours, celles de la poule, du pigeon, du canard, de la pintade; celles des oiseaux de nos pays, comme la perdrix et l'alouette, et enfin les plumages brillants des oiseaux du Sénégal et du Brésil, ainsi que des petits oiseaux tirés du Japon et de la Chine.

Les plumes venant de ces pays d'Extrême-Orient se sont fait remarquer par le soin minutieux avec lequel elles sont préparées, par leur extrême abondance et par leurs très bas prix. Elles ont remplacé celles de bon nombre d'oiseaux à peu près similaires de nos pays, qu'il a été impossible à nos nationaux d'offrir aux mêmes conditions.

Pour la plupart de ces plumes de fantaisie, le principal marché demeure à Paris. C'est à Paris que sont apportées directement, soit par des commissionnaires-importateurs, soit par des négociants en plumes brutes, la plus grande quantité des plumes d'aigrette et de crosse de tous pays, et presque toutes les plumes de fantaisie provenant du Japon, de la Chine, de la Russie et des Amériques. A peu près seules, les plumes tirées des colonies anglaises sont apportées sur le marché de Londres et vendues à l'encan six fois par année.

C'est la faveur seule de la mode qui règle les prix de ces diverses matières premières. Pour donner une idée des prix élevés auxquels peuvent atteindre certaines d'entre elles, nous citerons les prix de l'aigrette, qui ont varié de 25 à 50 francs les 30 grammes (once française); de la crosse, de 100 à 250 francs les 30 grammes; de l'oiseau de paradis, qui a atteint jusqu'au prix de 45 francs la pièce; de la plume du marabout des Indes, qui a atteint celui de 60 francs les 30 grammes.

Quant à la valeur totale des plumes brutes de fantaisie utilisées annuellement par le monde entier, on peut l'estimer à une vingtaine de millions environ.

Contrairement à ce qui s'est passé pour le travail de la plume d'autruche, Paris a conservé incontestablement la première place pour l'utilisation de la plume de fantaisie. Le goût parisien s'exerce là dans toute sa plénitude. Et l'incessant renouveau, la finesse, l'élégance et aussi le bas prix étonnant des produits fabriqués à Paris déroutent la concurrence étrangère.

La fabrication de la plume de fantaisie est très variée dans ses moyens. Tantôt, elle utilise les procédés du fleuriste pour monter les plumes en forme d'aigrette; tantôt, elle se sert du fer de la plumassière en autruche pour friser ou onduler certaines plumes; tantôt, elle imite par le collage le plumage varié des oiseaux; tantôt, elle fabrique des ailes de fantaisie et des oiseaux factices. La teinture lui permet de donner une grande variété de tons aux modèles de formes multiples qu'elle imagine. Et, enfin, d'ingénieux procédés lui permettent d'imiter à bas prix les articles en vogue. C'est ainsi que les plumes longues du paon ont servi, dans ces dernières années, à imiter les plumes d'aigrette. On y arrive en traitant ces plumes par certains acides; les barbes d'éclat métallique disparaissent; les côtes effilées seules demeurent intactes. Teintes et préparées, elles donnent un produit qui ressemble à l'aigrette et qui a fait l'objet d'un commerce considérable.

Paris compte près de deux cents fabricants de plumes de fantaisie, et la valeur de leur production ne doit pas être inférieure à 25 millions de francs.

La plus grande quantité, les quatre cinquièmes environ des produits fabriqués, est exportée surtout en Angleterre et en Amérique.

Cette clientèle étrangère est disputée à la fabrique parisienne par des concurrents, qui, dans ces dernières années, sont devenus très actifs. Berlin, notamment, a vu s'élever d'assez nombreux fabricants qui suivent, pas à pas, la production de Paris et qui vont offrir directement la copie de ses modèles aux principaux acheteurs.

C'est là un concurrent redoutable dont nos nationaux doivent tenir le plus grand compte.

Aux États-Unis, il s'est fondé un certain nombre de fabriques qui ne peuvent vivre que grâce à des droits protecteurs de 50 p. 100. Cette protection est suffisante pour empêcher l'introduction des fantaisies d'une valeur assez élevée, mais elle ne peut combattre efficacement les produits à bon marché que Paris continue à fournir abondamment.

II. — FOURRURES EN PLUMES DE FANTAISIE.

Cette industrie a été créée à Paris, en 1877. Elle a donné lieu, depuis cette époque, à un commerce considérable.

Les premières plumes qu'elle utilisa furent les duvets de dindons, jusqu'alors presque sans valeur. Elle fit monter le prix de cette matière première, qui valait auparavant 20 centimes le kilogramme, jusqu'à 15 francs le kilogramme.

Les autres plumes qu'emploie cette nouvelle industrie sont celles du coq, de l'oie, de la poule et, enfin, pour les articles de grand luxe, du marabout des Indes.

La mise en œuvre de ces plumes de fantaisie a précédé de quelques années le travail similaire des plumes d'autruche, que nous avons fait connaître plus haut.

Les fourrures en plumes furent obtenues en débarrassant à l'aide de métiers spéciaux les plumes duveteuses de leurs côtes et en retenant leur duvet au moyen de caoutchouc dissous dans la benzine. Ces fourrures obtinrent un succès considérable et furent adoptées rapidement par les modes et la confection des deux mondes. On en fit des chapeaux, des toques, des manchons, des cols, des garnitures de manteaux, etc. De 1879 à 1889, elles donnèrent lieu à un très grand mouvement d'affaires qu'on peut évaluer à 100 millions de francs.

Tout d'abord exclusivement parisienne et française, cette fabrication ne tarda pas à être imitée à l'étranger.

Aujourd'hui, elle a un centre important à Varsovie, d'où, grâce aux droits prohibitifs, elle alimente exclusivement le marché russe. Berlin s'occupe aussi activement de cette fabrication. La plume de dindon de France est des plus appréciées, et c'est en grande partie chez nos paysans que les fabricants russes et allemands viennent s'approvisionner.

Imitée sur ce point, la fabrication parisienne reprit bientôt sa suprématie dans le monde, grâce à de nouveaux procédés de fabrication. Les plumes à côtes dures de l'oie, de la poule, du dindon, du coq étaient presque délaissées. Des moyens nouveaux permirent de les utiliser et, en les transformant, d'en faire des produits très souples. On put ainsi obtenir des boas, des collets, des palatines, des manchons, etc., à des prix tels, qu'ils permirent à ces objets d'entrer dans la consommation courante. Le succès de cette nouvelle fabrication a été très grand dans ces dix dernières années. Non seulement tous les vieux stocks de matières premières venant de Russie et de Galicie, accumulés depuis de longues années, notamment à Leipzig et à Brody, furent absorbés, mais le prix des matières nouvellement récoltées fut très sensiblement augmenté.

A Paris, une trentaine de fabricants s'occupent spécialement de cette industrie. Elle donne lieu à un chiffre d'affaires global d'environ 15 millions de francs.

La production française presque tout entière est exportée en Europe et en Amérique. La concurrence étrangère qui, pour ces produits encore, a surgi de Varsovie et de Berlin, est, jusqu'à ce jour, peu redoutable. Comme pour la plume de fantaisie pour chapeaux, on lutte efficacement contre elle par un renouvellement incessant des modèles fabriqués, et la primauté demeure incontestablement à Paris.

Nettoyage, blanchiment et teinture des plumes. — Cette importante partie de la transformation des plumes brutes s'opérait autrefois presque exclusivement chez les fabricants, qui nettoyaient et teignaient eux-mêmes les matières premières qu'ils mettaient en œuvre. L'amélioration, la complication des procédés industriels, la diversité des plumes utilisées ont donné naissance à un certain nombre de maisons qui travaillent à façon pour la fabrique parisienne. Les unes s'occupent spécialement de la plume de fantaisie, les autres de la plume d'autruche. Pour chacune de ces branches il existe, à Paris, une dizaine de maisons, dont quelques-unes fort importantes.

Certaines d'entre elles, pour la plume d'autruche, se sont absolument spécialisées et sont ainsi parvenues à livrer à la fabrique des produits parfaits. La décoloration et le blanchiment occupent exclusivement plusieurs maisons; la teinture noire, d'une part, la teinture de toutes nuances autres que le noir, d'autre part, en occupent plusieurs autres.

Les procédés qu'elles emploient n'ont guère varié depuis dix ans. Après la découverte de la décoloration des plumes par l'eau oxygénée, après l'application des couleurs d'aniline déjà bien utilisées en 1889, nous n'avons à signaler aucun progrès vraiment marquant.

Parmi les améliorations de détail, nous avons déjà parlé de la transformation, en fausses aigrettes, de certaines plumes traitées par les acides.

La fabrique étrangère a suivi pas à pas les progrès apportés au nettoyage, au blanchiment et à la teinture des plumes.

Les fabricants de Londres, de Vienne, de Berlin, de Varsovie, de New-York, utilisent les procédés de nos teinturiers parisiens, et nous n'avons plus sur eux, sous ce rapport, de supériorité bien marquée.

Main-d'œuvre. — L'industrie plumassière emploie presque exclusivement des ouvrières, qui exécutent leur travail soit dans les ateliers, sous la surveillance directe des fabricants, soit à façon, chez elles.

Les modistes employant surtout les fleurs pour la saison d'été et les plumes pour la saison d'hiver, il en résulte presque toujours, pour la plume, une morte saison de quatre à six mois.

Les fabricants conservent, pendant cette morte saison prolongée, leurs meilleures ouvrières qui encadrent ensuite, pendant la période de plein travail, le personnel rappelé à l'activité.

Beaucoup d'ouvrières, comme nous l'avons déjà dit, sont à la fois plumassières et fleuristes, et parviennent ainsi à n'avoir point à souffrir d'interruption dans leur travail. Elle quittent en décembre la plume pour la fleur et reviennent à la plume au mois de juin suivant.

Il est rare, aujourd'hui, de trouver des ouvrières connaissant toutes les parties du travail de la plume. La plupart se sont spécialisées. On distingue notamment : en autruche, les *assortisseuses* qui choisissent les plumes pour en faire les panaches, les

amazones; les *couseuses* qui rassemblent et cousent les plumes ainsi choisies; les *friseuses* qui les frisent : en fantaisie, les *trieuses*, les *monteuses*, les *colleuses*.

Les ouvrières sont employées aux pièces ou à la journée. Les salaires varient de 2 à 6 francs. Quelques ouvrières exceptionnellement habiles dépassent sensiblement ce dernier chiffre.

Les ouvrières plumassières n'ont pas d'organisation corporative. Il existe parmi elles une société de secours mutuels. Les fabricants ont aussi fondé une société d'assistance paternelle qui a pour but de placer des apprenties; cette société tend à compléter l'œuvre de l'assistance paternelle aux ouvrières en fleurs et en plumes. Il ne s'est jamais produit de grève dans l'industrie plumassière.

Les ouvrières d'élite sont, pour les fabricants, des collaboratrices précieuses dans le travail de création des modèles. Leur habileté merveilleuse, leur goût très parisien, leur imagination constamment en travail, contribuent pour une large part au succès des produits de l'industrie de la plume, à Paris.

Nous venons de passer rapidement en revue l'une des industries les plus séduisantes du milieu parisien et non l'une des moins importantes. La production totale peut, en effet, être évaluée, suivant les années, de 30 à 50 millions de francs.

Ce chiffre considérable s'explique par un phénomène dont on peut suivre, à travers ce siècle, la marche progressive : la vulgarisation, la démocratisation de plus en plus complète des articles de mode et de parure.

Porter des plumes était autrefois le privilège d'une classe fort restreinte. Aujourd'hui, ces objets de luxe ornent la toilette de toutes les femmes; d'où l'extension considérable qu'a prise leur production à travers le monde.

Mais cette tendance à la vulgarisation n'a pu acquérir toute son ampleur que grâce à un autre phénomène, l'abaissement progressif des matières premières. D'une part, la chasse des oiseaux a été de plus en plus pratiquée, tant dans le vieux et dans le nouveau monde qu'en Extrême-Orient, et les facilités des communications ont permis d'en apporter aisément les produits sur notre marché; d'autre part, la pratique nouvelle de l'élevage de l'autruche a eu pour résultat la production de quantités considérables de plumes autrefois recueillies à grand'peine et qui ont servi à alimenter les besoins sans cesse croissants de l'industrie.

La clientèle universelle qui est venue à la plume dans ces vingt dernières années a été naturellement disputée par les divers centres industriels; l'ancienne primauté parisienne a été vivement combattue. Nous avons vu que, dans l'industrie classique des plumes d'autruche pour chapeaux, le manque de renouvellement des modèles joint au déplacement du marché des plumes brutes, conséquence de l'élevage au Cap, a été cause d'une défaite partielle de l'industrie parisienne. Mais par contre, dans les industries, toutes de nouveautés, des plumes de fantaisie, dans celles plus récentes de fourrures en plumes de tous genres, nous gardons notre traditionnelle et incontestable supériorité.

Cela tient, d'abord, à ce que la qualité et l'élégance des articles fabriqués à Paris n'ont pas de rivaux dans le monde (en ces matières, nous restons les initiateurs, les

maîtres des autres nations); ensuite, à ce que, bien que les industries dont nous venons de parler soient, pour ainsi dire, par définition, soumises aux caprices de la mode, les fabricants parisiens, loin de se plaindre de ses variations incessantes, les encouragent bien plutôt. Au lieu de se figer dans une stérile imitation d'eux-mêmes, dans une répétition qui ne servirait qu'au triomphe de leurs concurrents étrangers plus favorisés qu'eux au point de vue des conditions matérielles de production, ils imaginent constamment et produisent de nouveaux modèles. A proprement parler, ils créent la mode; loin de la subir, ils la font naître et, lorsque l'étranger commence à copier les modèles nouveaux, une mode différente s'élabore déjà qui rend à Paris toute son avance. Aussi la plus grande partie de notre production passe-t-elle à l'exportation.

Rien ne peut être plus favorable à ces industries qu'un régime économique de frontières ouvertes et de libre échange. Les droits de douane qu'élèvent les autres nations ont pour effet non seulement de leur enlever des clients, mais encore de leur susciter des concurrents.

Malgré ces entraves douanières, la supériorité des fabricants parisiens s'est affirmée à l'Exposition universelle d'une façon remarquable. Elle n'est que la récompense de leur ingéniosité sans cesse en éveil et de leur travail opiniâtre et persévérant.

IMPORTATION ET EXPORTATION.

Voici comment s'exprimait, en 1898, le regretté M. Suilliot, dans son rapport à la Commission des valeurs en douane[1] :

« Nous trouvons à l'importation pour les plumes de parures une légère diminution dans l'ensemble de toutes les plumes : environ 38,000 kilogrammes, qui n'a pas grande importance et qui est certainement due à la hausse considérable qui s'est faite à Londres, en raison d'une demande suivie des États-Unis en vue de leur fabrication intérieure.

« Si nous disons qu'elle n'a pas grande importance, c'est que notre exportation a continué à grandir et qu'elle dépasse de 100,000 kilogrammes celle de 1896. »

Il est certain qu'une concurrence considérable nous est aujourd'hui faite par l'Allemagne et l'Autriche, et que la France importe beaucoup plus de plumes de parures fabriquées qu'elle n'en importait autrefois. Il serait bien désirable, pour éclairer le commerce français, que l'article plumes et parures, qui a son importance puisqu'il s'agit de 30 millions de francs à l'importation, fût dédoublé et classé en plumes brutes et plumes apprêtées.

Les statistiques fournies p. 261 à 277 provoquent, dès le premier examen, les réflexions suivantes :

Classement adopté. — La division en plumes noires, blanches, plumes de couleurs, plumes de coq et vautour, ne correspond en rien, quant à la valeur des marchandises, à la réalité.

[1] Extrait des *Annales du commerce extérieur*, 1898. Rapport de M. Suillot, page 314.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Elle impose le mélange et le classement sous un même titre de plumes de prix aussi différents que les plumes d'autruche et celles des oiseaux de basse-cour. C'est ainsi qu'on voit, par exemple, dans le tableau d'importation de 1892, le chiffre de 17,653 kilogrammes net pour l'Allemagne (plumes de basse-cour), additionné avec le chiffre représentant les importations d'Angleterre, 7,965 kilogrammes (plumes d'autruche en majorité), et au total toutes ces plumes estimées, en moyenne, 170 francs le kilogramme environ.

Tableau d'importation. — Le rapport de M. Suilliot nous fait remarquer que les plumes brutes et manufacturées y sont mélangées, confondues. Mais, au fond, nous jugeons que cet inconvénient est peu important. L'importation de plumes manufacturées n'atteint, en effet, d'après le tableau dressé pour 1899, que le total de 7,940 kilogrammes, valant 359,614 francs.

Dans l'indication des origines, il est utile de noter de nombreuses erreurs. Par exemple, il est manifeste qu'il a été importé des plumes de coq de Russie de 1892 à 1899. Or, le tableau n'indique d'importation qu'en 1894. Il n'est de même pas fait mention de plumes de coq du Japon et de Chine. Or, ces plumes nous sont apportées en grande quantité.

On pourrait relever de nombreuses omissions analogues. Alors même qu'on considérerait comme exacts les poids indiqués, comme ces poids groupent des marchandises dont la valeur varie de 0 fr. 50 à 8,000 francs le kilogramme, il serait difficile de tirer de leur étude des renseignements utiles.

D'autre part, nous croyons devoir faire connaître deux causes d'erreurs susceptibles de fausser les conclusions que l'on pourrait tirer de la statistique des plumes importées.

La première est que toutes les plumes importées ne sont pas nécessairement manufacturées en France. Un commerce très actif de plumes brutes existe à Paris, et ce commerce réexporte une notable quantité des matières premières qu'il a importées.

La seconde est qu'une partie des plumes importées en France n'est pas utilisée par l'industrie des plumes pour parures, mais pour la fabrication des plumeaux. La valeur des plumes consommées par cette dernière industrie peut être estimée à 3 millions de francs environ. Ce sont surtout des plumes de coq, de dindon, certaines plumes inférieures de l'autruche du Cap et, enfin, celles que l'on nomme plumes de vautour et qui ne sont autres que des plumes de nandau et de l'autruche de l'Amérique du Sud.

Tableaux d'exportation. — Dans ces tableaux, les chiffres indiqués nous induisent à penser que la confusion et le mélange des plumes brutes et manufacturées, signalés dans les statistiques d'importation, n'ont pas été faits. Les chiffres qui nous sont donnés ne concernent, sans doute, que les plumes de parures manufacturées.

Mais ces tableaux nous paraissent plus inexacts encore et plus incomplets que les tableaux d'importation. En effet, il est inadmissible qu'en Suisse, par exemple, il n'ait été exporté, de 1892 à 1899, aucun objet de plumes de couleurs ; qu'il n'ait pas été exporté

de plumes noires en Belgique en 1892, 1893, 1894 et 1895; qu'il n'ait pas été exporté de plumes noires en Russie et en Algérie depuis de longues années, etc.

Signalons, en outre, que les chiffres donnés pour 1899 ne concordent pas dans les deux tableaux fournis pour cette année.

Il est donc impossible de tirer de ces documents aucune conclusion certaine.

En totalisant les chiffres d'importation et d'exportation, on trouve les valeurs suivantes :

	IMPORTATION.	EXPORTATION.
	francs.	francs.
1892	25,169,702	27,748,530
1893	18,000,429	22,450,140
1894	22,143,249	32,011,172
1895	22,580,295	34,827,802
1896	30,491,293	50,159,155
1897	35,915,625	52,833,300
1898	41,816,178	33,219,580
1899	42,392,266	34,169,587

On voit, en examinant ces chiffres, que les années 1898 et 1899 donnent une importation de plumes brutes de 8 millions environ supérieure à l'exportation correspondante. C'est un phénomène qui ne s'était pas présenté jusque-là. Il y a eu, il est vrai, pendant ces deux années, une grande activité dans l'industrie des fourrures en plumes, due aux demandes du marché national. Mais ce fait seul, pensons-nous, ne peut suffire à expliquer l'élévation de ces chiffres. Il y a eu, sans doute, pendant ces deux années un grand mouvement de réexportation de plumes brutes.

Pour l'exportation, on doit remarquer encore les chiffres élevés des années 1896 et 1897. Nous craignons qu'une erreur considérable n'ait été commise dans l'établissement de la moyenne des prix des marchandises exportées. Pendant ces deux années, il a été beaucoup vendu, à l'Angleterre et aux États-Unis, de boas en plumes de coq et de dindon. Ces boas sont lourds et de peu de valeur : si on les a assimilés aux boas de plumes d'autruche, ce qui est probable, quels renseignements pourrons-nous tirer de chiffres si visiblement erronés ?

CONCLUSIONS.

Le classement des plumes adopté, les inexactitudes, les omissions, joints aux causes d'erreurs que nous avons signalées, contribuent à enlever à ces statistiques la plus grande partie de leur signification et de leur intérêt.

A notre avis, la clarté des tableaux gagnerait beaucoup à ce que la division des plumes fût toute différente. La valeur de la plume d'autruche est telle, qu'elle mériterait de former une classe particulière divisée en deux ou trois séries. Les plumes de crosse, d'aigrette, de marabout des Indes devraient, pour la même raison, faire l'objet

d'une catégorie spéciale. Enfin les plumes de basse-cour pourraient sans inconvénient être réunies, sans distinction de couleurs, et toutes les autres plumes formeraient la classe des plumes de fantaisie. On aurait ainsi quatre classes naturelles substituées aux divisions purement artificielles adoptées aujourd'hui.

A un point de vue plus général, pour obtenir une statistique exacte des quantités de marchandises consommées dans le monde, il faudrait suivre les matières exportées partout où elles sont expédiées et obtenir des pays importateurs un relevé exact de ces marchandises. Il n'est pas de statistique utile si, à côté des tableaux de chiffres établis par notre pays, on n'a point ceux que dressent tous les pays avec lesquels il est en rapport.

Si le Ministère du commerce mettait à la disposition de nos nationaux les tableaux d'importation et d'exportation très détaillés de tous les pays du monde, il serait possible à tous les industriels de connaître exactement les lieux de consommation de leurs produits et en même temps d'apprendre la provenance et l'importance des produits de leurs rivaux étrangers.

PLUMES DE PARURE APPRÊTÉES.

IMPORTATIONS (COMMERCE SPÉCIAL).

DÉSIGNATION.		PAYS DE PROVENANCE.	QUANTITÉS IMPORTÉES. 1899. BRUT.	NET.	VALEURS.
			kilogr.	kilogr.	francs.
Plumes de parure apprêtées	de coq et de vautour sans distinction de couleur	Espagne	3,696	2,587	31,044
	autres, blanches	Pays étrangers	370	222	69,930
	autres, noires	Égypte	64	38	3,990
	autres, de toute autre couleur	Angleterre	6,655	3,993	
		Autres pays étrangers	1,834	1,100	
	Totaux		8,489	5,093	254,250

EXPORTATIONS (COMMERCE SPÉCIAL).

DÉSIGNATION.		PAYS DE DESTINATION.	QUANTITÉS EXPORTÉES. 1899. BRUT.	NET.	VALEURS.
			kilogr.	kilogr.	francs.
Plumes de parure apprêtées	de coq et de vautour sans distinction de couleur	Angleterre	38,485	26,940	
		États-Unis	57,929	40,550	
		Autres pays étrangers	4,464	3,124	
		Indo-Chine	128	90	
	Totaux		101,006	70,704	1,272,672
	autres, blanches	Angleterre	26,813	16,088	
		Autres pays étrangers	2,940	1,764	
	Totaux		29,753	17,852	7,230,060
	autres, noires	Angleterre	170,199	102,119	
		États-Unis	3,912	2,347	
		Autres pays étrangers	411	247	
	Totaux		174,522	104,713	15,183,385
	autres, de toute autre couleur	Angleterre	60,250	36,150	
		Etats-Unis	126,994	76,196	
		Autres pays étrangers	6,827	4,096	
		Colonies et protectorat	68	41	
	Totaux		194,139	116,483	10,483,470

PLUMES DE PARURE,

EXPORTATIONS. —

PAYS DE DESTINATION.	1892.		1893.		1894.	
	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Allemagne	34,064	20,438	32,471	19,483	18,229	10,938
Algérie	//	//	//	//	861	517
Angleterre	61,653	36,992	127,933	76,760	104,900	62,940
Belgique	5,613	3,368	2,609	1,565	3,451	2,071
Espagne	3,259	1,955	5,039	3,023	4,885	2,931
États-Unis	105,591	63,355	72,016	43,210	231,793	139,076
Italie	1,376	826	//	//	//	//
Pays-Bas	5,213	3,128	3,278	1,967	9,785	5,871
Suède	//	//	3,980	2,388	//	//
Suisse	//	//	//	//	//	//
Régence de Tripoli	//	//	//	//	//	//
Turquie	//	//	//	//	//	//
Colonies et protectorats	//	//	//	//	//	//
Autres pays	3,521	2,119	5,285	3,171	5,692	3,414
TOTAUX. Quantités	220,290	132,174	252,611	151,567	379,596	227,758
TOTAUX. Valeurs en francs	13,878,270		15,914,535		23,914,590	

AUTRES DE TOUTE AUTRE COULEUR.

COMMERCE SPÉCIAL.

QUANTITÉS EXPORTÉES.

1895.		1896.		1897.		1898.		1899.	
BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
29,664	17,798	46,219	27,732	34,651	20,791	58,453	35,072	94,441	66,109
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
164,979	98,987	207,667	124,600	294,076	176,506	98,879	59,327	220,358	154,250
2,617	1,570	14,479	8,687	4,672	2,803	9,151	5,491	12,534	8,774
2,734	1,640	2,665	1,599	3,175	1,905	"	"	"	"
182,393	109,435	275,973	165,584	215,982	129,589	277,582	166,549	25,551	17,886
"	"	2,577	1,546	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
975	585	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	1,648	989	2,199	1,319	"	"
888	532	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	612	267	286	172	857	513	558	391
4,121	2,475	8,621	5,172	14,764	8,858	10,755	6,454	12,009	8,406
388,371	233,022	558,813	335,287	569,354	341,613	457,876	274,725	365,451	255,816
24,467,310		35,205,135		35,869,365		24,725,250		9,721,008	

PLUMES DE PARURE, DE COQ ET DE VAUTOUR,

EXPORTATIONS. —

PAYS DE DESTINATION.	1892.		1893.		1894.	
	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Allemagne	//	//	//	//	//	//
Angleterre	12,399	8,679	24,607	17,225	14,693	10,285
Belgique	//	//	//	//	//	//
Espagne	//	//	//	//	//	//
États-Unis	83,646	58,552	33,827	23,679	124,879	87,416
Pays-Bas	//	//	//	//	//	//
Autres pays	1,080	757	1,959	1,371	5,496	3,847
TOTAUX. Quantités	97,125	67,988	60,393	42,275	145,068	101,548
TOTAUX. Valeurs en francs	1,019,820		634,125		1,421,672	

SANS DISTINCTION DE COULEUR.

COMMERCE SPÉCIAL.

QUANTITÉS EXPORTÉES.									
1895.		1896.		1897.		1898.		1899.	
BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
//	//	7,996	5,597	//	//	11,786	8,250	5,711	4,283
8,554	5,987	//	//	103,872	72,710	14,806	10,364	//	//
//	//	//	//	//	//	//	//	4,064	3,048
//	//	//	//	1,294	906	//	//	//	//
184,104	128,872	83,570	58,500	91,031	63,722	96,297	67,408	7,246	5,435
//	//	6,964	4,875	301	211	//	//	//	//
668	469	6,139	4,296	797	557	4,757	4,330	2,926	2,194
193,326	135,328	104,669	73,268	197,295	138,106	127,646	89,352	19,947	14,960
1,894,592		1,465,360		2,071,590		1,340,280		149,600	

PLUMES DE PARURE,

IMPORTATIONS. —

PAYS DE PROVENANCE.	QUANTITÉS					
	1892.		1893.		1894.	
	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Allemagne	3,526	2,468	//	//	6,305	4,414
Angleterre	2,372	1,660	9,983	6,988	28,076	19,653
Autriche	//	//	//	//	//	//
Belgique	3,668	2,567	//	//	1,682	1,177
Chine	//	//	//	//	//	//
Égypte	//	//	//	//	//	//
Espagne	//	//	5,376	3,763	//	//
États-Unis	//	//	2,172	1,520	//	//
Indes anglaises	//	//	//	//	//	//
Japon	//	//	//	//	//	//
Régence de Tripoli	//	//	//	//	//	//
Russie	//	//	//	//	2,963	2,074
Colonies et protectorats	//	//	//	//	//	//
Autres pays	3,603	2,523	4,087	2,861	1,669	1,168
Totaux — Quantités	13,169	9,218	21,618	15,132	40,695	28,486
Totaux — Valeurs en francs	589,952		968,448		1,823,136	

AUTRES, NOIRES.

COMMERCE SPÉCIAL.

IMPORTÉES ET MISES EN CONSOMMATION.

1895.		1896.		1897.		1898.		1899.	
BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
//	//	2,758	1,931	//	//	4,135	2,895	//	//
7,812	5,468	8,325	5,828	36,344	25,441	22,897	16,028	11,208	7,845
//	//	1,964	1,375	//	//	1,826	1,278	//	//
//	//	//	//	//	//	//	//	//	//
//	//	//	//	1,324	927	1,204	843	1,220	854
1,386	970	//	//	//	//	//	//	1,235	865
//	//	6,000	4,220	//	//	//	//	//	//
//	//	//	//	//	//	//	//	5,460	3,821
1,760	1,232	//	//	//	//	//	//	//	//
5,401	3,781	//	//	//	//	//	//	//	//
2,567	1,797	//	//	//	//	2,534	1,074	//	//
//	//	1,141	799	2,574	1,802	//	//	//	//
//	//	45	31	//	//	//	//	145	102
4,359	3,051	2,547	1,782	4,839	3,387	1,698	1,188	2,604	1,823
23,285	16,299	22,780	15,946	45,081	31,557	33,294	23,306	21,872	15,310
1,043,136		1,020,544		2,366,775		1,631,420		1,148,250	

PLUMES DE PARURE,

EXPORTATIONS. —

PAYS DE DESTINATION.	1892.		1893.		1894.	
	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Allemagne	4,039	2,423	4,552	2,731	2,579	4,547
Algérie	"	"	"	"	"	"
Angleterre	5,213	3,128	2,956	1,773	12,615	7,569
Autriche	"	"	"	"	"	"
Belgique	"	"	"	"	"	"
États-Unis	3,636	2,182	"	"	"	"
Russie	"	"	"	"	"	"
Autres pays	869	521	1,366	820	3,769	2,262
Totaux. Quantités	13,757	8,254	8,874	5,324	23,963	14,378
Totaux. Valeurs en francs	990,480		638,880		1,725,360	

AUTRES, NOIRES.

COMMERCE SPÉCIAL.

QUANTITÉS EXPORTÉES.									
1895.		1896.		1897.		1898.		1899.	
BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
13,988	8,392	12,743	2,646	44,411	26,647	5,736	3,442	7,838	5,497
"	"	"	"	"	"	48	29	"	"
11,960	7,176	10,395	6,237	"	"	"	"	51,397	35,978
"	"	"	"	858	515	"	"	"	"
"	"	7,125	4,275	8,660	5,196	10,873	6,524	"	"
8,119	4,872	"	"	"	"	"	"	8,176	5,723
"	"	"	"	"	"	"	"	2,186	1,530
2,561	1,535	992	595	2,112	1,267	652	390	1,670	1,159
36,628	21,976	31,255	18,753	56,041	33.625	17,309	10,385	71,267	49,887
2,637,120		2,250,360		4,875,625		1,142,350		3,741,525	

PLUMES DE PARURE.

IMPORTATIONS. —

PAYS DE PROVENANCE.	QUANTITÉS					
	1892.		1893.		1894.	
	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Allemagne	29,422	17,653	15,481	9,289	10,237	6,142
Angleterre	13,275	7,965	29,532	17,719	69,506	41,704
Autriche	//	//	6,778	4,067	10,385	6,231
Chine	//	//	//	//	//	//
Égypte	//	//	//	//	//	//
Italie	//	//	2,178	1,307	//	//
Japon	//	//	//	//	//	//
Pays-Bas	2,443	1,466	//	//	//	//
République Argentine	//	//	//	//	7,109	4,265
Russie	18,951	11,371	//	//	//	//
Turquie	//	//	//	//	//	//
Colonies et protectorats	//	//	//	//	//	//
Autres pays	5,299	3,179	6,879	4,127	10,536	6,322
TOTAUX. Quantités	69,390	41,634	60,848	36,509	107,773	64,664
TOTAUX. Valeurs en francs	6,869,610		6,023,985		7,759,656	

AUTRES, BLANCHES.

COMMERCE SPÉCIAL.

IMPORTÉES ET MISES EN CONSOMMATION.

1895.		1896.		1897.		1898.		1899.	
BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
4,171	2,503	14,222	8,534	15,759	9,455	16,974	10,184	"	"
94,408	56,645	87,789	52,674	98,939	59,363	88,103	52,862	125,833	75,499
11,443	6,686	18,163	19,898	14,073	8,444	21,854	13,112	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	2,366	1,420
"	"	"	"	"	"	"	"	2,326	1,396
"	"	"	"	15,857	9,514	14,644	8,786	"	"
1,951	1,171	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
1,336	802	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	5,377	3,226	11,938	7,163	10,714	6,428	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	18,100	10,860
"	"	43	26	3	2	47	28	106	64
3,904	2,340	3,952	2,370	10,565	6,339	19,368	11,622	9,352	2,611
116,913	70,147	129,548	77,728	167,134	100,280	171,704	103,022	153,083	91,850
8,417,640		11,659,200		18,551,800		23,695,060		25,258,750	

PLUMES DE PARURE.

EXPORTATIONS. —

PAYS DE DESTINATION.	1892.		1893.		1894.	
	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Allemagne	4,700	2,820	3,866	2,320	4,704	7,822
Angleterre	80,144	48,086	18,365	11,019	19,627	11,776
Autriche	3,396	2,038	2,242	1,345	2,728	1,637
Espagne	//	//	//	//	//	//
États-Unis	2,222	1,333	//	//	1,007	604
Martinique	//	//	//	//	//	//
Belgique	2,782	1,669	15,558	9,335	16,846	10,108
Suisse	//	//	957	574	//	//
Colonies et protectorats	//	//	//	//	//	//
Autres pays	884	530	779	467	915	849
TOTAUX. Quantités	94,128	56,476	41,767	25,060	45,827	27,496
TOTAUX. Valeurs en francs	11,859,960		5,262,600		4,949,280	

AUTRES, BLANCHES.

COMMERCE SPÉCIAL.

QUANTITÉS EXPORTÉES.									
1895.		1896.		1897.		1898.		1899.	
BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
8,054	4,832	8,402	5,041	8,338	5,303	4,447	2,668	19,236	11,542
38,875	23,205	60,568	36,341	34,369	20,622	8,435	5,061	8,579	3,147
1,720	1,033	1,409	845	"	"	"	"	3,142	1,885
"	"	"	"	5,090	3,054	"	"	"	"
"	"	"	"	3,727	2,236	2,315	1,389	"	"
"	"	"	"	"	"	28	17	"	"
5,114	3,068	12,521	7,513	6,681	4,009	15,691	9,415	2,641	1,585
172	103	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	300	180
243	145	347	208	917	550	2,482	1,489	3,678	2,207
53,978	32,386	83,247	49,948	59,622	35,774	33.398	20,039	37,576	22,546
5,829,480		11,238,300		10,016,720		6,011,700		6,200,150	

IMPRIMERIE NATIONALE.

PLUMES DE PARURE,

IMPORTATIONS. —

PAYS DE PROVENANCE.	QUANTITÉS					
	1892.		1893.		1894.	
	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Allemagne	78,471	54,930	49,335	34,535	35,645	24,952
Angleterre	174,062	121,843	143,149	100,236	139,830	97,881
Autriche	14,009	9,806	"	"	"	"
Belgique	"	"	19,026	13,318	"	"
Chine	"	"	"	"	"	"
Égypte	"	"	"	"	"	"
Espagne	"	"	21,662	15,163	44,542	31,179
États-Unis	139,475	97,633	"	"	29,737	20,816
Italie	28,361	19,853	13,796	9,797	12,044	8,431
Indes anglaises	"	"	"	"	"	"
Japon	"	"	"	"	17,573	12,301
Pays-Bas	"	"	"	"	"	"
Pérou	27,806	19,464	"	"	"	"
Régence de Tripoli	18,041	12,629	25,529	17,870	21,107	14,774
République Argentine	23,780	16,646	26,988	18,892	21,880	15,316
Russie	17,490	12,243	"	"	17,099	11,969
Sénégal	"	"	"	"	15,846	11,092
Turquie	"	"	"	"	"	"
Uruguay	20,363	14,254	16,183	11,328	30,063	21,044
Colonies et protectorats	"	"	"	"	"	"
Autres pays	54,808	38,365	52,339	36,637	34,223	23,957
TOTAUX. Quantités	596,666	417,666	368,252	257,776	419,589	293,712
TOTAUX. Valeurs en francs	17,541,972		10,826,592		12,335,917	

AUTRES, DE TOUTE AUTRE COULEUR.

COMMERCE SPÉCIAL.

IMPORTÉES ET MISES EN CONSOMMATION.

1895.		1896.		1897.		1898.		1899.	
BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
75,885	53,119	96,960	67,872	61,872	43,310	91,429	64,000	81,850	57,295
119,585	83,710	151,358	105,951	96,733	67,713	117,712	82,398	122,837	85,986
"	"	20,304	14,213	19,434	13,604	19,567	13,697	25,215	17,651
9,761	6,833	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	15,846	11,092	15,621	10,935	12,162	8,513
"	"	"	"	"	"	"	"	8,803	6,162
46,102	32,271	33,483	23,438	31,287	21,901	23,216	16,251	"	"
34,525	24,168	89,007	62,304	30,794	21,756	53,132	37,192	84,230	58,961
13,963	9,774	32,440	82,708	16,273	11,391	19,201	13,441	"	"
"	"	"	"	"	"	14,636	10,245	"	"
21,062	14,743	14,211	9,948	41,128	28,790	45,309	31,716	26,207	18,345
"	"	"	"	"	"	"	"	20,515	14,361
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
22,356	15,649	24,825	17,377	25,752	18,026	"	"	"	"
12,400	8,684	16,971	11,880	22,763	15,934	20,954	14,668	12,293	8,605
29,017	20,312	36,894	25,286	73,336	51,335	59,199	41,439	48,181	23,727
"	"	9,437	6,606	7,407	5,185	12,673	8,871	6,278	4,395
"	"	"	"	"	"	"	"	34,502	24,151
25,683	17,978	14,954	10,468	30,794	21,556	19,489	13,642	24,458	17,121
"	"	1,817	1,272	496	347	2,152	1,507	2,163	1,513
32,375	22,659	50,627	35,979	31,811	22,268	53,730	37,612	46,702	32,691
442,714	309,900	593,288	415,302	505,726	354,008	568,020	397,614	556,396	389,477
13,015,800		17,442,684		14,868,340		16,699,788		14,800,126	

PLUMES DE PARURE, DE COQ ET DE VAUTOUR,

IMPORTATIONS. —

PAYS DE PROVENANCE.	QUANTITÉS					
	1892.		1893.		1894.	
	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Allemagne	5,287	3,965	//	//	9,284	6,963
Angleterre	//	//	11,098	8,325	//	//
Autriche	9,469	7,102	5,616	4,212	//	//
Belgique	//	//	//	//	//	//
Espagne	//	//	//	//	//	//
États-Unis	//	//	//	//	//	//
Italie	//	//	//	//	//	//
Pays-Bas	//	//	//	//	6,506	4,880
Russie	//	//	//	//	6,306	4,730
Autres pays	3,929	2,947	3,444	2,580	5,121	3,840
Totaux — Quantités	18,685	14,014	20,158	15,117	27,217	20,413
Totaux — Valeurs en francs	168,168		181,404		224,540	

SANS DISTINCTION DE COULEUR.

COMMERCE SPÉCIAL.

IMPORTÉES ET MISES EN CONSOMMATION.

1895.		1896.		1897.		1898.		1899.	
BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
1,878	1,409	5,218	3,913	2,033	1,525	6,465	4,849	18,008	13,505
4,037	3,027	6,658	4,993	"	"	9,020	6,765	"	"
2,561	1,921	11,596	8,797	6,501	4,876	13,858	10,394	58,938	44,204
2,026	1,519	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	1,196	899	5,030	3,773	"	"	30,833	23,125
"	"	7,883	5,912	"	"	"	"	"	"
1,411	1,058	"	"	"	"	"	"	34,644	25,983
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
660	495	238	177	3,597	2,697	5,311	3,983	15,596	11,697
12,573	9,429	32,789	24,591	17,161	12,871	34,654	25,991	158,019	118,514
103,719		368,865		128,710		259,910		1,185,140	

JULIEN HAYEM.

CHEVEUX ET ACCESSOIRES, COIFFURES, PERRUQUES.

L'exposition centennale était particulièrement pauvre sur la question que nous allons traiter ici. Quelques bustes anciens donnaient seuls idée d'une perruque d'homme ou de femme. Au Palais du costume, quelques restitutions sur figures de cire avaient été tentées par des coiffeurs, mais on sait ce que valent d'ordinaire les costumes historiques interprétés par les ouvriers modernes. Les journaux de coiffure, les images anciennes avaient fourni les éléments de ces mannequins, où la tradition technique des vieux coiffeurs, oubliée depuis des siècles, se trouvait trop méconnue pour intéresser les curieux.

En revanche, le même Palais du costume, avec les admirables trouvailles de M. Gayet, nous apportait des documents absolument nouveaux, non plus cherchés dans les livres ou les estampes cette fois, mais vivants, si l'on peut dire, ayant servi et constituant un élément de précision bien indiscutable. Nous parlerons plus longuement des fouilles opérées par M. Gayet en Égypte, à l'article *lingerie;* nous voudrions simplement signaler, à propos des coiffures et des cheveux, les exemples de postiches rencontrés dans des tombeaux de femmes du IIIe siècle. Certains renseignements pourraient aussi bien convenir à l'article chapeaux; nous le retenons pour moins disperser nos renseignements [1].

La coiffure des femmes d'Antinoé, contemporaines de Constantin, et de proche en proche, remontant jusqu'à l'empereur Adrien lui-même, consiste le plus ordinairement « en une résille de dentelle de fil ou de laine, exécutée au tambour [2], pareille à ce que nous nommons la dentelle d'Auvergne, tantôt en un bonnet plus ou moins riche, composé de galons de chenille de laine côtelés, appliqué sur une mousseline, ou de rubans de soie également assemblés sur un transparent de lin. De petites cordelettes de poil de chameau servent parfois à mettre ce bonnet en forme. D'autres fois, monté sur une assez forte toile, il consiste en un véritable bonnet à trois pièces, tel qu'on le connaît

[1] M. Edmond Pottier, dans les premiers jours du mois de juin de cette année, a communiqué à l'Académie des inscriptions et belles-lettres le résultat des fouilles faites à Cnossos, dans l'île de Crète, par M. Arthur Évans. Cet explorateur a, paraît-il, découvert un important édifice mycénien qui passe pour être le palais du roi Minos.

M. Pottier a particulièrement insisté sur le caractère des différents objets trouvés dans les fouilles et qui paraissent soumis à de fortes influences *égyptiennes* ou *chaldéennes*. Il a décrit fidèlement les curieuses fresques, dont les unes, de grandeur naturelle, représentent des défilés de serviteurs et d'officiers, et les autres, toutes petites, sortes de miniatures, reproduisent des femmes dans des costumes fort semblables à ceux de notre époque. Les personnages portent, à ne pas en douter, des robes à manches « à gigot », des jupes bouffantes « à volants », des *mèches de cheveux sur le front*, des flots de ruban dans le cou, etc.

C'est le cas de dire, à propos des fouilles de M. Évans, aussi bien que de celles de M. Gayet : *Nil sub sole novum.*

[2] A. Gayet, *Le costume en Égypte, du IIIe au XIIIe siècle*, Paris, Leroux, p. 19. (Voir nos 14, 20, etc., du catalogue.)

encore aujourd'hui. De gros bigoudis de laine, recouverts d'un réseau de dentelle, servent à renfler les cheveux sur les tempes, et cette chevelure elle-même, généralement teinte au henné, se relève sur la nuque pour se nouer en un chignon rappelant la coiffure Tanagra ».

Nous avons laissé parler M. Gayet, dont la compétence sur ce fait est hors de pair; sa description nous montre très clairement le rôle de cette coiffure gréco-romaine, qui va persister quelques siècles encore dans la région en se transformant légèrement. En effet, la coiffure des femmes du VIe siècle, rencontrées dans les tombes de *Deïr-el-Dyk*, a conservé la résille en dentelle de fil écru ou de couleur verte, jaune ou rouge [1]. Celle-ci se voit également, à peine transformée, dans le costume des momies byzantines emmaillotées de cordelettes et de bandelettes constituant l'armature mortuaire des femmes byzantines jusqu'au VIIe siècle. Entre le VIIe siècle et le XIe, nulle différence; la résille et le bonnet de dentelle se sont gardés dans une population arabe, maintenant peu élégante, et dont le style général est en pleine décadence. Pendant la période qui correspond, chez nous, à la conquête de l'Angleterre par les Normands, à la première croisade et qui se poursuivra jusqu'au règne de saint Louis, le costume des femmes de Droukah, ville à demi chrétienne, à demi musulmane, nous offre des particularités de coiffure. Les femmes de l'Islam portaient, mêlée à leurs cheveux, une perruque nattée; sur le tout, un long filet en forme de cotte de mailles reposait, tombant de là sur les épaules et les hanches, et enveloppant le buste; sur ce filet, un bonnet venait s'ajuster; il était de grosse laine, presque de feutre à forme conique avec pointe rabattue en arrière; une grosse ganse partant de derrière se nouait sous le menton et fixait la coiffure.

Telles sont, dans leurs grandes lignes, les révélations précises fournies par l'exposition de M. Gayet. Sur d'autres points, elles nous ont montré combien peu nous avions d'avance sur les anciens, machines à part. Ces machines même admises, les résultats, la production ont-ils bénéficié chez nous? En ce qui touche à la coiffure, l'exposition Gayet nous convainc de l'antiquité du postiche soupçonnée dans les statues et affirmée par les auteurs. Elle nous permet de relier aux traditions de ce XIe siècle égyptien nos propres usages d'Europe, car les bouffants de cheveux aperçus aux tombes figurées de nos châtelaines ne sont-ils pas des toisons rapportées? Dans le XVIe siècle, nous voyons la reine Catherine de Médicis avec ces bouffants crêpelés ou moutonnés, à un âge qui ne le permet guère; ses comptes nous disent qu'elle en achetait à de pauvres femmes [2] et le chroniqueur impertinent nous assure que, sa fille et elle, pauvres de toison naturelle, toutes deux, faisaient tondre leurs pages blonds afin de se parer de leurs dépouilles. De fait, les admirables portraits de la mère et de la fille corroborent et les comptes et les assertions du chroniqueur; on peut d'ailleurs le constater dans les portraits au crayon, soit du musée Condé, soit de la Bibliothèque nationale, soit aussi dans les panneaux peints du musée de Versailles.

[1] Gayet, *Le costume égyptien*, p. 32.

[2] H. Bouchot, *Catherine de Médicis*, Paris, Goupil, 1899, in-4°. Ce livre nous montre Catherine à tous les âges. L'auteur y cite les comptes d'après lesquels il formule l'opinion de la perruque chez Catherine de Médicis.

De tout temps les coquettes connurent les postiches : je ne serais même pas étonné que Louis XI, chauve comme un saint Pierre, et fort peu consentant à l'être, n'eût mis sur sa calvitie quelque toupet de fabrication naïve. Mais ce qui est sûr, c'est que les postiches pour femmes, les *adjuvants* si l'on veut, furent d'usage constant dès Louis XIII. Quand les Précieuses s'avisèrent de laisser tomber des boucles de cheveux le long des joues, elles les empruntèrent parfois. Ce n'était que l'affaire d'une agrafe ou d'un peigne, insinué dans les cheveux vrais et soutenant une poignée de faux. Lors donc que la perruque, d'abord accrochée à une calotte, commença à se répandre dans le XVIIe siècle, elle était depuis longtemps indispensable et attendue. Il arriva ce qui souvent se produit chez nous, c'est que d'un objet utile, mais utile seulement à quelques-uns, on fit la chose obligée, à ce point que, vers 1680, les plus chevelus des hommes s'affublèrent d'une perruque « par commodité! » Alors il en fut de la perruque comme plus tard du panier : cela était gênant, encombrant et sale; on disait de la perruque tout le mal possible, pourtant rien ne fut plus tenace au monde. C'est de nos jours l'histoire du chapeau haut de forme, qui a présentement son siècle et demi de succès ininterrompus; la perruque, elle, durera cent cinquante ans, à peu près, sans éclipse.

Nous dirons, tout à l'heure, comment on fabriquait cette perruque indispensable du roi Soleil et qui l'inventa.

Mais le côté sacré, hiératique de cet objet malpropre nous échappe. Constatons combien il est rare qu'un homme du XVIIe siècle consente à se montrer sans cet ornement accessoire dans un portrait. Rigaud le voudra pour lui et pour d'autres, mais alors quel luxe de calottes, de bonnets! Une des rares figures d'hommes, laissant envoler sa perruque, se rencontre dans le *Joueur ruiné,* de Guérard, vers 1690 « Riche au matin et Gueux le soir[1] ». C'est faire la pire incongruité pour un homme du monde que de sortir ou même de se montrer sans cette machine frisée, peignée et parfumée. Il viendra un temps sur la fin du siècle, et quand le roi cherchera à dissimuler ses loupes sous les boucles de cheveux relevées en l'air, où la perruque sera impraticable aux gens contraints de mettre leur chapeau sur la tête.

A l'exemple des hommes, les femmes élevèrent leurs coiffures; on y campa les Fontanges, on exagéra les boucles, les postiches, les boudins, on contorsionna, on étoffa.

Le roi paraît s'être dégoûté de ces monceaux de cheveux faux, étançonnés de crin. Il disait, en 1708 : « Je suis piqué en pensant qu'avec toute ma puissance et mon autorité de roy de ce pays-ci, j'ai eu beau crier contre les coiffures trop hautes, pas une personne n'a eu la complaisance pour moi de les baisser ». Cependant, dès cette année, les peintres nous montrent des femmes en coiffure très raisonnable, tels Santerre, Largillière, ou Watteau. Les dames de la *Mascarade,* de Santerre, sont exquisement coiffées, mais coiffées bas; elles datent de 1708. Une d'elles, Iris (lady Thalis) est tout à fait une femme de Watteau[2].

[1] Département des estampes, A. *Proverbes de Guérard,* t. XXII. — [2] Gravée par Chateau, en 1708.

Alors se produisit, tout à coup, dans la coiffure des femmes une révolution complète et du jour au lendemain, comme le raconte le maréchal de Richelieu dans un de ses recueils, d'après une gazette du temps[1]. L'événement se passa en juillet 1714, à Versailles, pendant les très grandes chaleurs. Deux Anglaises avaient été admises parmi les spectateurs autorisés à voir souper le roi. La mode était encore, surtout à la cour, que les dames fussent empanachées et coiffées très haut. Les deux Anglaises, avec des coiffures très basses, firent sensation, et on en fit un brouhaha dans les galeries où elles se trouvaient. Le roi s'inquiéta, on lui expliqua la cause; il dit sentencieusement, comme il parlait alors, que si les dames étaient raisonnables, elles se coifferaient toutes et toujours à la mode de ces deux Anglaises. Le ton de sa mercuriale donna à croire qu'on lui déplaisait réellement d'être coiffée autrement. Toute la nuit, les femmes du palais aidèrent les dames à combiner des coiffures nouvelles, différant de ces trois étages de cornettes supportés par des fils d'archal; on ne conserva plus que le premier étage, puis le rez-de-chaussée. Le lendemain, elles furent ainsi à la messe du roi, très gênées, le nez dans leurs mains pour ne pas rire. Le roi passa et complimenta; les fils d'archal avaient vécu.

Depuis l'apparition de ces deux Anglaises, — qui d'ailleurs, par compensation, nous apportèrent les paniers, — la coiffure des femmes est tombée pour plus de soixante ans. Elle sera tantôt aussi ridicule dans le sens abaissé qu'elle l'avait été dans l'autre. La coiffure de Marie Leczinska est, en 1729, disait Richelieu, tellement réduite, « qu'il serait difficile d'en diminuer quelque chose, car il ne resterait plus rien »; on le peut constater dans le portrait de van Loo ou celui de Tocqué du musée du Louvre[2].

Pour le « chez soi » ou la promenade, lorsqu'on voulait jeter sur cette coiffure un quelque chose, si petit fût-il, on imagina des bonnets légers, presque impalpables, très camériste d'aspect, dont les ailes s'envolaient en *papillon* ou retombaient en *dormeuse*. L'*équivoque* se tenait entre les deux, ni *papillon* ni *dormeuse*, ou mieux tous les deux ensemble. Quant aux hommes, leur perruque aussi s'aplatissait; on ne voyait déjà plus, en 1729 ou 1730, ce qui avait été l'orgueil des beaux seigneurs du *système*, ce qui fut la coiffure de Law lui-même, la perruque relevée sur le front, en véritable jet d'eau de boucles, et retombant sur les épaules en cascades. On a adopté la perruque à face, qui encadre le visage de frisons; par derrière, une cadenette ou queue avec un large ruban noué en papillon; tout cela petit, ramassé, diminuant considérablement la tête[3].

Les coiffures de femmes à postiches ou non, préparées d'avance et passées sur la tête comme une calotte, ou simplement accommodées sur la nature par un coiffeur, resteront basses, menues, frisottées durant une trentaine d'années. Mme de Pompadour est ainsi présentée dans le délicieux portrait d'elle que nous a laissé La Tour, et dans le joli profil gravé par Cochin. La poudre joue, dans tous ces travaux d'art, un rôle énorme; c'est pourquoi les cheveux blancs sont si chers en perruque et les noirs si dédaignés.

[1] Département des estampes, O a, 79. — [2] Musée du Louvre, n°s 330 et 577 du catalogue Villot. Celui de van Loo fut gravé par divers artistes; celui de Toqué, par Daullé. — [3] Modes publiées par Hérisset. Département des estampes, O a. 79, f° 15.

Au contraire, sous Louis XIV, les noirs jais avaient été les plus goûtés, parce que la poudre était inconnue. Cette mode bizarre, mauvaise pour les cheveux vrais, terrible pour la santé, devint une fureur dans les premières années de Marie-Antoinette. Sur les coiffures monstrueuses imaginées alors, combinées de mille sortes, enflées, boursouflées de boudins de laiton, de cheveux rapportés et parfois de coussins destinés à faire gros, la poudre formait des cimes neigeuses à la fois ridicules et sans profit pour la beauté. Les femmes de goût étaient les premières à déplorer pareille sottise, lorsqu'en 1784, Mme Vigée-Lebrun, femme, peintre, et personne de goût, tenta de réagir. Elle faisait, cette année même, le portrait d'une personne adorable, Marie-Gabrielle de Sinety, duchesse de Gramont Caderousse. Mme de Caderousse était d'une grande beauté, et ses cheveux d'un brun éclatant. Mme Vigée la supplia de ne point les poudrer; on expliquerait ce manquement à la mode impérieuse par un travesti de bergère « au plus beau jour de fête ». Mme de Caderousse consentit à cette chose extraordinaire; on sépara ses cheveux sur le front en boucles irrégulières. Après chaque séance de ce portrait, dont on parlait habilement à l'avance, la duchesse ne changeait rien à sa coiffure, dînait et partait ensuite à la Comédie ou à l'Opéra. Les dames trouvèrent les cheveux noirs beaucoup mieux, et les plus élégantes en voulurent faire désormais leur accommodement habituel.

Mais les élégantes seulement suivirent; les bourgeoises, les femmes d'un certain âge n'y consentirent point de bon gré. La reine elle-même ne donnait point volontiers dans la nouveauté, témoin le portrait de Kuchazski, au duc des Cars, si célèbre, où la poudre apparaît encore, et qui fut pourtant exécuté en 1791, c'est-à-dire tout à la fin. Sous la Révolution, la poudre est encore conservée chez certains freluquets, bien que cela fût « aristocrate » et insultant pour le peuple. Robespierre mettait de la poudre, mais sans ostentation. En mai 1794, quand l'hydre de la réaction relève la tête, Payan signale des « ci-devant » édentées et trop mûres, qui ont coupé les cheveux de blondins guillotinés et s'en coiffent. Mais Payan estime que cette façon de contre-révolution dissimule, en réalité, le besoin qu'ont ces dames de cacher des calvities piteuses. Ceci n'était point si maladroit et porta son fruit.

Le 28 thermidor an III, grave émeute à Nantes. Une demi-brigade de 3,000 hommes entre dans la ville; les chefs ont monté ces gens contre les muscadins nantais, dont les perruques poudrées ont gardé la queue des aristocrates. Les muscadins, prévenus, relèvent cette queue avec des peignes pour éviter les batailles; les soldats les insultent et les battent. La perruque à queue est un symbole odieux, comme le bonnet *blanc* des femmes!

Pendant ce temps, l'usage de la poudre est dénoncé en Angleterre par un M. Dent, qui propose au Parlement d'interdire une mode gaspillant plus de 2 millions de livres de fleur de farine, quand le peuple meurt de faim[1]. Les Français ne s'inquiètent point pour si peu; la mode de la poudre est destinée à survivre aux révolutions.

[1] *Mémoires de Mme Vigée-Lebrun*, édit. de 1835, t. I, p. 53.

Ce n'est guère qu'en 1796 que les femmes consentent à se débarrasser franchement des perruques; on leur voit bientôt le cheveu naturel; quelques-unes, cependant, continuent les demi-perruques bouclées jusqu'au sommet de la tête, et si adhérentes, qu'elles arrachent les cheveux de dessous. Puis, on adopte les cheveux *baignés,* c'est-à-dire gommés et courts, présentés comme sortis de l'eau : d'où leur nom. Pour être jolie, une femme doit avoir des mèches ainsi arrangées, tirebouchonnées et éparses de chaque côté du visage. C'est le règne du Directoire.

Dès l'année 1797, on vogue à pleines voiles dans l'antiquité. Faustine, Livie, Cléopâtre, ou leurs faux bustes, leurs fausses statues sont copiés par les artistes en cheveux et en robes. «Il a fallu une révolution, s'écrie le rédacteur du *Tableau du goût,* pour nous permettre cela. Il est à espérer que les traits de nos beautés à la grecque transmis à la postérité par nos modernes Apelles et Phidias en deviendront les monuments les plus agréables[1].»

Alors les cheveux se relèvent en bandeaux lisses sur le chignon; au-dessous pendent les cheveux isolés, le toupet est ébouriffé, la poudre honnie et abominée; telle est la mode adoptée par les *Incroyables*[2].

M. Albert Sorel, dans un article publié le 16 juillet dernier par le journal *le Temps*, sur les *Allemands à Paris sous le Consulat,* reproduit les impressions de l'un des nombreux Allemands qui affluèrent dans notre capitale après la paix de Lunéville, surtout après la paix d'Amiens. Voici ce que pense, au point de vue de l'élégance du costume et de l'étrangeté des coiffures de nos compatriotes, un de ces Allemands si curieux de voir, comme le dit M. Albert Sorel, ce qui après tant de catastrophes subsiste de la France et ce que tant de gloire et de si prodigieuses aventures ont pu y changer :

Le chanoine Meyer, de Hambourg, amateur d'art, qui a ses entrées dans la société «éclairée», flâne sous les arcades du Théâtre-Italien, rue Favart, et regarde passer, légères comme des ombres, en leurs gazes flottantes, des beautés à la grecque. Vont-elles sacrifier dans les temples des Muses et des Grâces? Derrière elles, en repoussoir, cravates et jabots énormes, cheveux ébouriffés, bâtons tordus à la main, voici le cortège de leurs adorateurs. Ce sont les filles du Palais-Royal, suivies des Incroyables! De ce *demi-monde,* le chanoine se transporte dans le beau monde d'alors; il assiste à un concert au *Cercle de l'harmonie :* «Spectacle ineffable d'amour et de lascivité! des boucles de cheveux noirs épandues rattachées par un diamant, un teint délicat, des yeux bleus, languissants, une gorge chaste, aux échappées discrètes, le désordre symétrique d'une *tête tondue à la Fanfan* ou à la *Vénus,* un modèle à la grecque, des charmes voluptueux à demi voilés, dévoilés d'autant plus!»

Qui a posé, de la sorte, devant le chanoine et joué pour lui la «Sylphide»? Est-ce Mme Tallien, est-ce la divine Juliette, brunes toutes les deux? Reichardt qui a été invité chez l'une et chez l'autre décrit leurs réceptions : «Assemblé splendide». Chez le banquier Récamier : «De minuit à trois heures, j'ai joui là de tous les raffinements des lieux élégants». L'hôtel est à l'image de la maîtresse : tout est paré, tout est enveloppé de tissus transparents, tout semble se dérober, tout se dévoile aux regards. Les *intimités* mêmes s'ouvrent à tous les hôtes. «A chaque arrivant, Mme Récamier disait : «Voulez-vous voir ma chambre?» L'invité passait avec elle dans le gynécée, en lui donnant le bras. Un cortège de cavaliers se pressait sur leurs pas, vers le sanctuaire. Partout des glaces, aux cadres

[1] *Tableau général du goût*, 1797. — [2] *Ibid.*, t. I, p. 129.

blanc et or, et, sur une estrade dressée contre le mur, environné de vases à parfums, noyé dans des mousselines, le lit, l'autel de la déesse; vers le fond, deux candélabres à huit branches, et entre les draperies de damas violet, les lambrequins de satin vieil or, une glace encore, miroir de vérité! De là, les invités passent à la salle de bain, un peu moins grande que la chambre à coucher; les murs disparaissent sous les glaces: dans une niche de glaces, la baignoire est dissimulée par un grand sofa recouvert en maroquin. »

A l'extrême fin du siècle, une perruque blonde, dite *à la Flore,* fut très goûtée et très employée. Une partie destinée à faire le tour du visage est assujettie au crochet, le sommet est ceint d'un bandeau orange. Puis on eut les *Brunswick* venus de Londres. Transportées à Naples où paradait la belle Emma Lyonna, lady Hamilton, ces perruques plurent énormément. Lady Hamilton en ayant voulu porter une, son mari lui opposa un refus absolu, d'où beaucoup de troubles et de colères, car il n'avait pas habitué la belle dame à tant de sévérité.

Sous l'Empire, les cheveux sont naturels, et seulement naturels. Rarement un postiche est utile, sauf chez l'impératrice Joséphine ou quelques personnes aux mèches trop clairsemées. En 1806, on retrousse ses cheveux en catogan antique et on place une guirlande en couronne autour du catogan. Ainsi coiffée, la Parisienne d'Austerlitz a l'air d'une sainte auréolée ou nimbée.

L'artiste capillaire rachète maintenant l'absence de poudre et le dédain de la perruque par une belle science. Une *Titus* ou un beau *Caracalla* coûte aux coiffeurs une bonne heure de travail. C'est un grand talent que de piquer à propos un *chou* étrusque. Une telle besogne vaut 12 francs le cachet. Jadis, ces mêmes gens découvraient le front; à présent, ils l'emprisonnent. Les cheveux, le peigne et le chapeau doivent s'installer de façon que les sourcils tout seuls passent. Un coiffeur grec trouve un secret inespéré : il donne aux cheveux d'une dame l'air d'un chapeau!

On emprunte à l'antique, mais déjà l'histoire moderne apparaît; on se coiffe à la Ninon, d'après un émail de Petitot aperçu au Musée Cette manière comporte un chignon boudin et des mèches en tirebouchon que façonne Harmant. Bertrand, au contraire, 22, rue Vivienne, a étudié les plus riches modèles de l'antiquité; il s'est fait initier par Gall à la phrénologie et coiffe *d'après les bosses!* « C'est le perruquier le plus moral et le plus adroit qui ait paru en France depuis Clodion [1]. »

La reine Hortense a des cheveux blonds cendrés tombant jusqu'à ses pieds; elle a horreur des longues séances de coiffure. Charbonnier, son valet de chambre, le seul perruquier toléré par elle, a l'ordre de faire vite. « Que pensera de moi l'empereur? soupirait Charbonnier, quand on le forçait de bâcler l'ouvrage; que je suis un malotru. » Et il passait fébrilement le peigne dans ces beaux cheveux qui n'en finissaient pas et faisaient, entre lui et la reine, comme un pont sous lequel couraient les enfants [2].

La Restauration ne sut guère innover dans son principe; elle se contenta de prendre à l'Empire ses coiffeurs et ses coiffures. Ce ne fut que, très à la longue, vers 1823 ou

[1] *Costume parisien*, année 1808. — [2] *Mémoires de Mlle Cochelet.*

1824, une petite révolution dans le sens romantique; on crut probablement alors rappeler la reine Berthe ou la fiancée du chevalier, lorsqu'on exagéra son chignon en pointe, et lorsque Hippolyte s'en fut y camper un peigne ogival. Il eût été intéressant de rencontrer dans la collection de M. Dallemagne ce peigne résumant dans sa forme toute une époque littéraire comparable en sa douce manie à nos récentes décadences. A cette époque, la coiffure n'est point négligeable. Une jeune mariée paye 24 francs de fleurs d'oranger, 12 francs de cache-peigne et 120 francs pour la coiffure de son jour de noce.

La duchesse de Berry invente ou mieux patronne un peigne à elle, le peigne *Caroline*, qui, en se transformant, deviendra le peigne à la Girafe. C'est un instrument fort soigné, en écaille blonde, brune ou noire, découpé à jour avec galerie à spirale continue En vérité, ces choses de perruque, de coiffures, qui passeraient pour «des riens». eurent leur importance politique. Rentrés en France, les deux fils de Charles X ne veulent pas reprendre la perruque du temps de Louis XVI que continue à porter Louis XVIII. Pour cela, il faut un uniforme.

Les vieux soldats de Fontenoy rentrés aussi, les seigneurs moindres font leur cour aux princes en se débarrassant de leurs perruques, mais alors il leur faut un uniforme aussi. On ne peut cependant donner à ces vieillards l'épaulette de sous-lieutenant, le moins qu'on doive, c'est la graine d'épinard. La perruque contribua à inonder la France d'un tas de vieux généraux, ridiculisés par Charlet, qui eussent été bien incapables de manier une colichemarde.

La coiffure de 1828 inaugura les *coques* pour les dames, et ces coques sont prodigieuses. Gommées, raides, jetées vers le ciel avec une audace incroyable, elles ne bronchent pas durant les danses les plus échevelées. Blanchet a inventé l'épingle double qui les emprisonne et les contraint. Elles se produisent en une trinité singulière, en haut de la tête, sous forme de trois portions de cintres étagés, celui du milieu dominant les autres. Hippolyte alla plus loin. Il campa sur la tête un coussinet dissimulé sous les cheveux, dans lequel on plantait des fourches de cinq pouces et demi de haut; puis il composa la *Grecque*, sorte de chignon horizontal, rejeté en arrière à 0 m. 20 au moins, et accompagnant des bandeaux plats tombant sur les yeux.

Un tableau d'Horace Vernet : *Le lendemain de la bataille d'Hastings*, exposé au Salon de 1828, amena la mode des cheveux roux. L'artiste avait montré Édith, au cou de cygne, retrouvant le corps d'Harold. Il avait fait l'héroïne très blonde suivant la légende, mais un Anglais trouva que le ton ne valait rien et chercha en Angleterre une mèche des cheveux d'Édith, pour permettre à Vernet de donner le ton vrai. Ces cheveux étaient roux. Les femmes rousses s'avisèrent alors que la nuance de leur chevelure était la plus belle qui fût, puisqu'un homme de la valeur d'Horace Vernet la prêtait à une princesse. Cette passion du cheveu rouge dura peu, la Révolution de Juillet allait lui couper brutalement la route pour le brun, cheveu citoyen, bien portant et honnête. Et l'on aura, en 1845, les bandeaux à la Rachel; en 1853, les bandeaux soufflés de l'impératrice avec boudins. La mode des cheveux faux réapparaîtra, conjointement avec les crinolines, en

1860 et 1864. Mais, en réalité, la perruque des dames est oubliée; elle est un cas pathologique, une nécessité aujourd'hui, non plus jamais une mode. Le XIXe siècle se sera passé d'elle, de sa première année à sa dernière.

PERRUQUIERS, COIFFEURS.

L'art du perruquier, tel que nous le comprenons aujourd'hui, ne remonte pas à plus de deux cent cinquante ans, sous le règne de Louis XIII, quand, pour s'associer à la mode générale des cheveux longs, les hommes d'âge durent suppléer à leur indigence par des ruses et des artifices.

On imagina, tout d'abord, de faire comme les Chinois sans queue, d'attacher à une calotte de prêtre un faisceau de cheveux postiches qui vinssent se mêler aux autres et corser les boucles. D'où tant de barbons aperçus dans leurs portraits coiffés de ce *calot* étroit et plat conservé depuis par les ecclésiastiques. Le Taciturne eut ce calot, la plupart des plénipotentiaires de la paix de Munster le portaient également[1], et comme tous, vieux ou jeunes, exposaient de magnifiques cheveux, il n'y a pas à douter que la calotte ne fût là que pour dissimuler les ajustages. Plus tard, très peu de temps après cependant, on se lassa de cette coiffure; les gens du métier cherchèrent un procédé qui permît de rester tête nue avec ses postiches. Pour cela, on laça des cheveux naturels dans un *toilé* de tisserand, ou dans un *point de Milan,* sorte de tissu frangé, très propre à cet usage. Les rangées de cheveux venaient alors se coudre, non plus en dessous, mais dessus la calotte taillée dans une très légère peau de mouton, le *calepin* ou *carrepin*. La chevelure ainsi obtenue dissimulait à la fois le calepin et la peau dénudée du crâne; elle cachait aussi le raccord entre les cheveux faux et les vrais. Ce fut la perruque définitive, à laquelle il ne manquait guère que des perfectionnements. Très peu d'années après l'adoption de cette coiffure, les artisans en cheveux avaient imaginé les tresses sur soie, qu'on assujettissait au moyen de rubans et qu'on disposait en forme sur des têtes de bois. Telle qu'on la portait aux environs de la majorité de Louis XIV, la perruque pouvait tromper. En 1656, le roi Louis XIV, alors âgé de dix-huit ans, créait huit charges de barbiers-perruquiers suivant la cour, et deux cents autres furent créées pour le public. Toutefois, la création définitive n'eut son plein et entier effet qu'en 1673, quand l'emploi de la perruque se généralisa, passant des vieux aux jeunes, et forçant Don Juan à prendre la coiffure de Sganarelle.

Les perruques jouent un rôle si important dans la toilette et dans la vie du souverain, que le cabinet du roi est voisin du cabinet des perruques, et que ces deux pièces ne tardèrent pas à se fondre en une seule qui prit le nom de salle du conseil.

La partie la plus rapprochée de la chambre à coucher de Louis XIV était le cabinet du roi, l'autre formait le cabinet des perruques.

[1] On peut voir leurs portraits dans les recueils du Département des estampes.

Le cabinet des perruques, ou cabinet des termes, était décoré de 20 figures d'enfants en forme de termes, placées au-dessus de la corniche. C'est dans cette pièce que se trouvaient placées dans une armoire, couverte de glaces, les perruques du roi, qui en changeait plusieurs fois dans la journée.

Avant que le roi se lève, dit l'*État de la France en 1708*, le sieur Quentin, qui est le barbier ayant soin des perruques, se vient présenter devant Sa Majesté, tenant deux perruques ou plus de différentes longueurs; le roi choisit celle qui lui plaît, suivant ce qu'il a résolu de faire dans la journée. Quand le roi est levé et peigné, le sieur Quentin lui présente la perruque de son lever, qui est plus courte que celle que le roi met ordinairement et le reste du jour... Le roi, dans la journée, change de perruque, comme quand il va à la messe, après qu'il a dîné, quand il est de retour de la chasse, de la promenade, quand il va souper, etc. Le garçon qui est commis pour peigner les perruques du roi, a 200 écus sur la cassette.

Louis XIV gagna plus d'un rhume à essayer des perruques en hiver, dans cette pièce froide.

D'où les perruquiers tiraient-ils les cheveux utiles à leur métier? de France très peu. de l'étranger beaucoup. Certains pays d'Allemagne où les femmes tenaient leurs cheveux emprisonnés dans des bonnets fournissaient des produits de premier ordre, car le cheveu porté à l'air devient cassant et impropre aux manipulations. De ce fait, on voyait, chaque année, des sommes énormes passer de France à l'étranger; Colbert fut effrayé de la progression, il eût souhaité qu'une réforme brutale débarrassât les hommes de cette mode ruineuse, et qu'ils se condamnassent à imiter les nations où le port de la calotte suppléait aux cheveux. Les perruquiers comprirent que leur sort était en jeu; ils se réunirent, firent rédiger un mémoire qu'on présenta au conseil du roi; ils mirent en regard les tarifs, les prix courants, et prouvèrent que, en somme, l'exportation des perruques en Espagne, Italie et Angleterre compensait, et au delà, l'importation en valeurs monnayées. Ils s'arrangèrent d'ailleurs pour provoquer la production en certaines contrées de France, où les femmes trouvaient ainsi un moyen de gagner sans peine. Des marchands coururent le pays, en Flandre et en Normandie de préférence, où les poils sont blonds; on payait cher ceux qui étaient ronds, élastiques et lourds, et très bon marché les *herbés*, c'est-à-dire ceux que le soleil et l'air avaient *rouis* et rendus « filasses. » Quant aux nuances, ce sont les blancs les plus chers, puis les blonds et enfin les noirs jais : les blancs, parce que les vieilles femmes ayant de longs cheveux sont rares, et qu'ensuite, surtout au XVIIIe siècle, la perruque blanche coûtait moins de poudre, et partant réalisait une économie journalière appréciable.

Jusqu'à l'invention du métier à tresser, c'est-à-dire vers 1670, l'art du perruquier allait en tâtonnant. Lorsque Quentin eut imaginé son ingénieux appareil, la question était résolue. Ce métier consistait, dans le principe, en une planche épaisse de quelques centimètres, longue de 40, percée à la tarière et, dans le trou, deux bâtons d'inégale hauteur étaient installés. De l'un à l'autre de ces bâtons, on tendait une grenade très résistante, à laquelle on assujettissait les *passées* de cheveux, ou

petites poignées accolées l'une à l'autre le long du fil. En gros, c'était toute la théorie. La pratique demandait d'autres soins et d'autres préparations, tant pour le dégraissage du cheveu, sa frisure, que pour le travail des *tresseuses*. Celles-ci sont toujours des femmes, car la besogne réclame de la délicatesse; les hommes ont les doigts trop gros pour de pareils travaux.

Dès la fin du règne de Louis XIV, les femmes portaient des postiches, sinon des perruques; on ajoutait çà et là à une chevelure rare aux tempes, éclaircie sur le front, un crêpé, des papillotes tortillées. Les *coiffeuses* étaient chargées de ces besognes spéciales, mais elles étaient « astreintes » à la communauté des perruquiers à peine de saisie. Puis les hommes eux-mêmes formèrent des spécialités; on eut le perruquier pour courriers ou hommes de guerre, fabriquant l'objet de résistance, la perruque moins facilement défrisée à la pluie. Sous le règne de Louis XV, un sieur Quarré avait inventé les perruques *indéfrisables* où cependant le cheveu seul entrait; on pouvait sur ces coiffures installer un chapeau, même très lourd, un bonnet de cuir; elles servaient aux marins, à la mer; aux cavaliers; aux commerçants obligés de voyager souvent. Elles se vendaient, en 1750, rue des Fossés-Saint-Jacques, en allant à l'Estrapade.

Mais dès ce temps, quelle effrayante variété de perruques, pour les hommes seulement! Le prêtre ne porte point celle du magistrat, celui-ci veut la sienne tout autre que celle de l'officier; on a la perruque carrée, la perruque d'abbé, celle en bonnet; celle à la brigadière, en bourse, naturelle, en cadenettes pour les hommes. Les femmes se contentent le plus ordinairement de leurs postiches partiels. Puis il faut, et ceci est le véritable art du perruquier, disposer l'objet d'après la physionomie du *patient*, c'est-à-dire combler les vides, corser les manques. En 1760, on a pour serrer les tempes, chose grave, une sorte de ressort d'horlogerie qu'on insinue dans la perruque et qui vient embrasser les tempes à droite et à gauche, à la hauteur des yeux, pour accentuer l'adhérence. D'année en année, les raffinements se produisent; on a, surtout pour les postiches de femmes, mille petites surpercheries ingénieuses destinées à tromper le spectateur. Mme de Pompadour aidait à la nature par tant de moyens que, finalement, sans porter franchement la perruque, bien peu de ses cheveux paraissaient aux yeux de ses admirateurs.

Revenons aux perruquiers, corporation intéressante, l'une des dernières venues chez nous, mais une des plus turbulentes aussi. Nous avons nommé Quentin, tout à l'heure; il convient de rendre ici sa vraie physionomie à ce personnage de premier plan, en l'honneur duquel le roi Soleil daigna manifester sa puissance. Ce Jean Quentin, inventeur de la perruque au métier, était frère de François Quentin, premier valet de chambre du roi, son barbier ordinaire, qui devint plus tard marquis de Champcenets et mourut vers 1731, riche, honoré et noble. Jean Quentin n'avait point donné à son pays une gloire impérissable en lui apportant le métier dont nous parlions tout à l'heure; cependant cette circonstance paraît avoir fortement impressionné la cour. Louis XIV conféra immédiatement un privilège à l'heureux auteur, d'où bientôt les colères des confrères jaloux, lesquels firent opposition à l'enregistrement du privilège

et forcèrent Louis XIV à entrer en scène. Déjà Colbert, Seignelay s'étaient employés à circonvenir les perruquiers, ils restaient inébranlables, et devant leurs raisons, le Parlement hésitait. Cela dura un an, et pour l'amour des perruques au métier, Louis XIV «pensa attendre». Enfin, le 20 février 1677, le privilège fut accepté, mais, rancuniers jusqu'à l'injure, les confrères de Quentin refusèrent de traiter directement avec lui pour l'exploitation du privilège; Louis XIV et Colbert durent se montrer encore.

Depuis, Jean Quentin fit une rapide fortune: il acheta la terre de Villiers-sur-Orge, y prit une chasse, et eut le droit, alors bien rare, de se faire suivre d'un piqueur. Sa femme, Angélique Poirson, est mentionnée dans les *Mémoires* de Saint-Simon, sous un jour favorable. Elle était femme de chambre de la dauphine, bru du roi, et contribua pour une large part à la fortune de son mari. Quant au marquis de Champcenets, son beau-frère, il n'avait point été étranger non plus à la réussite du métier à perruques.

Ce fut en juin 1681 que les 200 perruquiers de la ville de Paris reçurent de Jean Quentin privilège de faire et vendre les perruques au métier[1]; il y avait bien cinq ans que durait la guerre. Désormais, tout autre travail était réputé antiquaille; dans les métiers grotesques de Larmessin, l'artiste en cheveux porte ses instruments, plat à barbe, lancette de chirurgien-barbier, bouillotte à eau chaude, rasoirs, et surtout le cardoir et le métier à perruque[2] : «Céans on fait le poil et la barbe ytou», porte l'enseigne. En vérité, tous les confrères de la corporation n'ont pas la situation d'un Jean Quentin; il y a les moyens, il y a les pauvres. Au nombre de ceux-ci, devait être ce Didier Lamour à qui Boileau fit un succès durable sous le nom de «La Tour», dans le *Lutrin*. Lamour, par la façon dont il traitait sa femme, eût pu tout aussi bien inspirer à Molière l'idée du *Médecin malgré lui*. Lorsque ce curieux bonhomme mourut en 1697, il fut appelé Didier de Lamour! La noblesse avait un attrait particulier pour les perruquiers, il faut croire.

La boutique d'une coiffeuse pour dames, allant en ville, est au même temps à peu près celle d'un perruquier. On voit au mur, suspendus, tous les postiches utiles aux prudes et aux Précieuses ridicules, les boudins, les relève-chignon, les épingles. La coiffeuse a sa *tête* de poupée, en carton ou en bois, sur laquelle elle ajuste les perruques ou les postiches; son métier à perruques, ses fers à friser[3].

Le maréchal de Richelieu nous parle, dans ses curieux recueils, d'une demoiselle Peyronnet, coiffeuse, et l'une des plus habiles en son art. On est en 1730 : la tête des femmes s'est tellement amenuisée, aplatie, resserrée, que rien ne paraît y pouvoir être changé ni ôté de plus. Cependant on fait friser ces riens de coiffures. «Beaucoup de dames, dit le maréchal, qui ne veulent pas s'assujettir à se faire friser, ou qui n'en ont pas le temps ni la commodité, trouvent un grand secours dans des tours et des chignons de cheveux, qu'on fait exprès pour toutes sortes de coiffures et grosseurs de

[1] Bibliothèque nationale, *Recueil de Thoisy*, vol. 370, f° 270. — [2] Département des estampes, Oa, 60. — [3] Gravure de Chicquet au Département des estampes (Mod. 44.)

IMPRIMERIE NATIONALE.

C. F. E.

testes, imitant parfaitement le naturel et collant bien sur le visage, sans faire aucune grosseur en nul endroit : on les coiffe sur une poupée avec la garniture et tous les accompagnements; après quoy une femme n'a guère plus de peine à se coiffer qu'un homme à mettre sa perruque.

« La demoiselle Peyronnet, qui fait ces tours avec beaucoup d'art et qui a un grand débit, en fait pour les princesses de France et des cours étrangères. Elle demeure cour abbatiale de Saint-Germain-des-Prés, rue Furstenberg, à Paris[1]. »

Et ce sont ces perruques qu'on voit aux portraits de Marie Leczinska et de ses filles, aux environs de 1740, celles que peint Nattier ou que d'autres artistes dessinent au pastel.

En 1730, la boutique du perruquier a pris de l'importance; ce n'est plus l'échoppe étroite du pauvre artisan du XVIIe siècle : celle du Triangle d'or à l'hôtel des Ursins, derrière Saint-Denis-de-la-Chartre, respire une certaine élégance. Au mur est suspendu le catalogue des barbiers-baigneurs-étuvistes de la ville de Paris; car le perruquier est aussi barbier et il saigne; quelquefois baigneur; et il donne un bain de santé ou de propreté! La boutique du Triangle d'or, c'est un peu celle du perruquier de Debucourt dont le Palais du costume tentait une restitution assez amusante.

En 1769, après une possession d'état presque centenaire, les coiffeurs de dames se virent contester l'exercice de leur profession par les barbiers-perruquiers-étuvistes. Ils publient à ce sujet un long mémoire, signé Bigot de la Boissière, qui établit leurs droits[2]. Lorsqu'il s'agit d'écrire, de rimer, de faire le bel esprit, le coiffeur-perruquier est le premier Français du monde. L'un d'eux, nommé Jeannot, affublé du sobriquet de *Toupet*, faisait des tragédies.

Jeannot Toupet, pauvre d'esprit,
Atteint de la métromanie,
Quitte le peigne, écrit, écrit,
Accouche d'une comédie.
Court chez Voltaire... a la folie
D'oser le prendre pour censeur.
Mais le vieillard, d'un ton moqueur,
A Jeannot découvrant sa nuque,
Allez! dit-il, Monsieur l'Auteur,
Allez!... me faire une perruque![3]

Il avait au commencement du siècle, rue Basse-Porte-Saint-Denis, 8, une boutique de perruquier avec une enseigne représentant Absalon pendu par les cheveux. On lisait au-dessous :

De ce pauvre Absalon plaignez le triste sort,
S'il eut porté perruque, il ne serait pas mort.

La tarentule des arts et de la littérature les pique. Baron, coiffeur de la reine Marie-

[1] Département des estampes, O a, 79, f° 7, v°. — [2] Bibliothèque nationale, Département des imprimés, *Factum* n° 7199. — [3] *Cabinet des modes*, 1790, XXXVe numéro.

Antoinette, il le dit, est l'inventeur de la sculpture en cheveux! Il a fait, dans ce goût, le buste de la reine. Cela s'exécute au peigne sans effort. Mais Baron ne parle de cette sculpture que pour écouler à sa faveur des produits plus utiles, des postiches à jour, anglais et français pour les deux sexes, et des postiches à taffetas. On voit, dans son prospectus, qu'une perruque anglaise pour dame vaut 72 livres, et pour un homme seulement 60, qu'une perruque française, à *mouvement naturel,* vaut 96 livres pour une dame et 72 livres pour un homme, qu'une *paresseuse* ou demi-perruque vaut 48 livres pour dame et 30 pour homme, etc. Et ce que Baron nomme perruque à mouvement naturel est celle qui est façonnée de telle sorte qu'elle suit le mouvement des cheveux naturels. Baron demeure rue de Rohan, 27, ancien enclos des Seize-Vingts, au premier[1].

Sous l'Empire, Herbault et Duplan coiffent Joséphine et lui fournissent les postiches utiles, car elle a le cheveu rare et dur. Il faut aussi la teindre, car la base des cheveux pâlit, et elle a besoin de l'habileté et du goût de ces artistes pour être présentable en de certains moments[2].

Un des plus célèbres perruquiers-coiffeurs de cette époque fut Hippolyte, qui de son vrai nom se nommait Moncheaux. Hippolyte avait commencé sous l'Empire, mais il avait surtout coiffé la duchesse d'Angoulême et les ladies anglaises venues en France à la suite des alliés. Si le peigne faisait de la politique, le peigne d'Hippolyte eût été blanc comme un lis. En 1821, il est coiffeur honoraire de Madame la Dauphine et ordinaire de la duchesse de Berry; il habite boulevard des Capucines, 1. D'autres rivalisent avec lui : Plaisir, rue de Richelieu, 108; Guillaume, boulevard des Italiens, 27; Albin, rue Saint-Honoré, 352. Mais Hippolyte reste le maître; c'est lui qu'on envoie en mission à Londres, dans l'année 1820, pour étudier les coiffures du parage, en vue du sacre projeté du roi Louis XVIII. La même année, Sébastien Le Blond publie un ouvrage sur la coiffure; Le Blond s'occupe de la calvitie, de la chute des cheveux; il constate que nos pères étaient aussi précocement chauves que nous, et que rien n'y avait pu remédier, sinon un bon toupet bien ajusté et convenablement façonné.

Un artiste comme Hippolyte ou Plaisir, même comme ce Frédéric que M. Vatout chantera aux environs de 1827, ne prépare point lui-même une tête. Il a son aide qui a tout mis en état avant son arrivée; lui, donne le dernier coup, le pittoresque : jamais il ne fait la cuisine. Et nous savons, par les prix courants de Bousquet, coiffeur des hôtels Meurice, Rivoli et Breteuil, ce que coûte l'arrangement de la tête en 1830. Une coiffure de dame, 3 francs; d'homme et coupe, 2 francs; une frisure d'homme, 1 franc; une barbe, 0 fr. 50. Bousquet est à l'hôtel Meurice, de 7 heures du matin à 7 heures du soir. Il s'intitule le nouveau Figaro, et son en-tête de papier à lettre porte une délicieuse petite femme Devéria.

Le 10 août 1826, à neuf heures du soir, salle des Redoutes, rue de Grenelle, les coiffeurs-perruquiers organisèrent un concours de coiffures avec prix. Chacun des cinq

[1] *Cabinet des modes,* année 1790. — [2] Frédéric Masson, *Joséphine, impératrice-reine,* p. 30.

concurrents admis devait exécuter quatre façons diverses : une de cour, une en turban, une en fleurs détachées et une en cheveux. Vingt jolies personnes servaient de mannequins aux opérateurs et restaient exposées jusqu'après le jugement rendu. A la suite de ce concours, le premier prix est décerné à M. Mulot et le second à M. Jouenne. La collecte faite au profit des *Grecs* rapporta 100 francs.

Au milieu de cette littérature, de ces concours de beaux-arts, la perruque n'avait pas fait un pas depuis 1760; il faut dire que les hommes et les femmes de 1830 n'en portaient plus guère qu'au théâtre, ou en faux toupet comme aujourd'hui encore.

Cette introduction historique qui, nous l'espérons, n'a pas paru trop étendue, doit avoir, suivant nous, plusieurs avantages. Elle démontre en premier lieu, d'une façon éclatante, le rôle important rempli jusqu'à ce jour dans notre société par le perruquier; elle nous invite, en deuxième lieu, à mettre en lumière les progrès considérables accomplis dans les procédés actuels de fabrication. Enfin elle nous fournit le moyen de mettre à sa vraie place une spécialité industrielle (les gens du métier ne manqueront pas d'ajouter artistique), qui n'a pas été traitée avec assez d'ampleur dans tous les rapports des Expositions précédentes.

FABRICATION DES CHEVEUX.

Matières premières. — Cheveux naturels ou cheveux de coupe. — Les cheveux naturels sont presque les seuls qui soient utilisés dans les fabrications et les nombreuses transformations auxquelles se prête le travail des cheveux; on les appelle, en langage technique, cheveux bruts ou cheveux de coupe.

Par ce dernier vocable, on désigne l'origine des cheveux dont on se sert dans le commerce et dans les ateliers et qui sont, suivant l'expression douanière, destinés à être « ouvrés ».

Les cheveux naturels sont achetés tantôt en Europe, tantôt hors d'Europe.

En Europe, c'est surtout en France qu'on trouve les cheveux les plus appréciés et de qualité supérieure.

Autrefois, il y a à peine un demi-siècle, le commerce des coupeurs de cheveux était des plus prospères. Les coupeurs passaient régulièrement d'abord dans les villes, plus tard dans les campagnes, persuadaient aux servantes ou aux villageoises de se laisser couper les cheveux et les payaient en marchandises de toute espèce et de peu de valeur, telles que quelques mètres de mousseline, des fichus de soie ou de coton, des ornements de métal, des objets de luxe ou de parure quelconques.

Avec le développement et les progrès de l'instruction, le sentiment de la dignité personnelle et le désir de ne pas se diminuer, ce n'est pas même dans les villages que le coupeur peut recruter une clientèle sérieuse; il est obligé de pousser ses recherches dans les bourgades et les hameaux les plus reculés; de s'avancer soit au sein des montagnes, soit dans les plus petits villages de nos départements les plus dépourvus d'instruction. Aujourd'hui, on ne rencontre plus guère le coupeur de cheveux qu'en

Bretagne, en Vendée, en Savoie, dans le Limousin, les Cévennes, l'Auvergne et les Pyrénées.

C'est au printemps et à l'automne qu'apparaît le tondeur de chevelures; et ce n'est pas sans des motifs plausibles qu'il exerce son industrie de mai à juillet et de septembre à novembre. La première période comprend les mois les plus chauds de l'année pendant lesquels les longs cheveux sont une gêne; la seconde, pour les départements que nous venons d'énumérer, est l'époque des grandes foires, des pardons, des assemblées. La moisson des cheveux accomplie vers la saint Jean d'été, les coupeurs se hâtent d'en effectuer la vente. Pour cela, ils se rendent, dès le 25 juin, à Limoges où se tient la grande foire aux cheveux. A cette foire se donnent annuellement rendez-vous tous les marchands de gros et de demi-gros et même des fabricants de postiches.

Autrefois, les acheteurs de cheveux s'adressaient à certaines contrées d'Europe, d'abord aux pays scandinaves, puis à l'Angleterre, à la Bohême, à la Hongrie, à l'Italie. Aujourd'hui, on demande encore à la Bohême des cheveux longs; mais la valeur s'en trouve diminuée parce que les pointes sont d'une nuance différente, les Bohémiennes ayant l'habitude de laisser pendre leurs cheveux sur les épaules.

L'Italie nous envoie toujours une quantité importante de cheveux; mais le tondeur de chevelures est tenu d'aller chercher sa récolte dans le Piémont, en Calabre et jusqu'aux extrémités de la Sicile. Naples continue à nous réserver une partie de ses « démêlures » spécialement préparées.

Dans les pays extra-européens, la Chine et le Japon nous fournissaient autrefois des quantités considérables de cheveux; aujourd'hui, il ne s'agit plus que d'une importation qui, suivant les années et les modes, peut varier de 8,000 à 16,000 kilogrammes[1]. La Chine nous adresse de très beaux cheveux, mais un peu gros, qui servent surtout à fabriquer les filets de front et les nattés ordinaires; le Japon, qui a adopté les costumes et les modes des Européens, exporte beaucoup moins qu'autrefois et commence à importer; de cette situation naît l'élévation des prix pour les cheveux d'origine asiatique.

Les cheveux naturels les plus réputés sont les cheveux français et, parmi eux, les cheveux des Bretonnes.

Préparation du travail des cheveux. — Les cheveux bruts sont livrés au fabricant, le plus souvent en sacs ou en balles (en général de 50 à 55 kilogr.).

Lavage. — 1re opération. Savon noir et carbonate — le carbonate en très petite quantité.

Triage. — 2e opération. Il s'agit d'assortir les cheveux suivant leurs longueurs et leurs couleurs.

[1] Voir nos tableaux d'exportation cités plus loin.

On distingue, en général, quatre catégories de marchandises : blancs, ondulés naturel extra, demi-ondulés, lisses.

Le déveinage consiste à sortir d'une mèche brute les nuances disparates : ce cas se présente quand des cheveux blonds ou rouges sont mélangés à des cheveux châtains.

Le fabricant cherche toujours à avoir des nuances franches.

Détirage par longueur ou, en termes techniques, douillage. — 3e opération. Dans une mèche brute qui aurait 80 centimètres de long, on fait trois ou quatre longueurs différentes, ainsi des mèches de 60 à 70 centimètres et de 45 à 55 centimètres.

Après le déveinage et le détirage, les mèches sont attachées par coloris et par cheveux de même longueur et constituent un faisceau de cheveux prêt à être travaillé pour l'emploi des postiches ou vendu aux coiffeurs. Autrefois, ces trois opérations étaient faites par des intermédiaires marchands de cheveux; aujourd'hui, elles relèvent du fabricant.

4e opération. Elle est spéciale aux cheveux ondulés naturels et demi-ondulés. Les ondulés sont seulement lavés et détirés et employés tels quels pour la fabrication des postiches et perruques implantés (autrement dit transformations), aussi bien en cheveux blancs qu'en cheveux de toutes nuances qui constituent les articles les plus coûteux.

Les demi-ondulés servent aussi bien pour la fabrication de ces mêmes articles à plus bas prix; toutefois ils subissent une préparation préalable qui les fait suffisamment friser pour se rapprocher, en apparence, des ondulés naturels.

Frisage. — 5e opération. Cette opération s'applique aux cheveux demi-ondulés et lisses de 20 à 60 centimètres; elle se pratique en divisant une mèche de cheveux en petites mèches d'environ 2 grammes (soit, pour une mèche de 100 grammes, 50 petites mèches). Les mèches se placent dans un cuir et dans un étau. On glisse les mèches sur un moule en bois ou sur un tube en verre de 8 centimètres environ de longueur et on tourne les cheveux en opérant une tension aussi forte que possible sur le tube de verre ou sur le moule en bois.

Les cheveux ainsi placés sur ces tubes sont enfilés en chapelet et on les fait bouillir dans une eau très chaude (d'environ 200 degrés), puis sécher dans une étuve à chaleur modérée. Ce travail fait plus que doubler la valeur des cheveux. Les coiffeurs, en effet, payent les cheveux frisés de 32 à 170 francs le kilogramme.

Fabrication. — *Confection d'une natte.* — Les cheveux lisses qui ont subi les préparations déjà décrites sont employés à faire des nattes de longueurs variables. Ainsi, pour faire une natte de 70 centimètres de longueur, il sera utilisé de 60 à 70 grammes de cheveux. La partie supérieure, ou recouvrement, devra peser 30 grammes mesurant 70 centimètres carrés intérieurement. On emploiera des cheveux de 55 à 65 centimètres de longueur dont le poids sera de 40 grammes et qui, montés sur tige, fourniront la même longueur de 70 centimètres. Les nattes, suivant leur longueur, sont de prix très variables, et de 30 centimètres à 1 mètre se vendent de 40 francs à 500 et 600 francs.

Confection d'une perruque ou transformation. — La première opération consiste à prendre les mesures de la tête (tour, devant, dessus, hauteur, largeur, pattes, tempes). Ces mesures sont inscrites sur des fiches qui sont remises à l'ouvrier.

Le lanceur de rubans fait son dessin en conformité des mesures inscrites sur la fiche; ce dessin se fait sur une tête en bois (il y a autant de têtes de bois qu'un chausseur a de formes de pieds).

Le dessin fait au crayon sur la tête de bois, les rubans sont posés sur le dessin; puis une ouvrière spéciale coud sur les rubans l'étoffe (gaze, tulle ou dentelles en cheveux), destinée à être le support des cheveux.

Une autre ouvrière implante les cheveux préparés, tantôt frisés, tantôt lisses, sur l'étoffe, au moyen d'un crochet très fin. Cette ouvrière, à raison de son travail, s'appelle implanteuse.

Après l'implantation, la perruque ou la transformation est confiée à une ouvrière ou à un ouvrier chargé de la coiffer et de faire les bandeaux ou ondulations demandées par le client ou par la cliente.

Lorsque le postiche a été fait avec des cheveux ondulés naturels, il suffit de mouiller légèrement et l'ondulation se produit aisément et suivant les formes et les plis les plus variés.

La perruque d'homme se fait d'après les mêmes procédés, avec cette différence que l'on se sert de cheveux plus courts et tels que la mode les réclame.

Les chignons sont fabriqués comme les nattes — avec des cheveux tressés.

Apprentissage. — L'apprentissage est en général de trois ans.

Dans les maisons les plus importantes, les apprenties se payent de suite à raison de 0 fr. 50, puis de 1 franc par jour la deuxième année; quelquefois, suivant les maisons et d'après leurs aptitudes, elles arrivent à gagner 3 francs pendant la troisième année.

Salaires du personnel ouvrier. — La friseuse à la journée gagne 4 francs par jour; la tresseuse à la journée gagne de 4 à 5 francs; l'implanteuse à la journée gagne de 5 francs à 5 fr. 50; la coiffeuse à la journée gagne de 5 fr. 50 à 6 francs; les contremaîtresses (le plus souvent d'habiles coiffeuses) gagnent de 6 à 7 fr. 50; le lanceur de rubans ou posticheur se paye de 7 à 10 francs par jour.

Les mêmes salaires peuvent être atteints par les ouvriers et ouvrières travaillant aux pièces, mais le chômage est souvent à craindre.

Procédés de fabrication. — Il y a eu de très grands perfectionnements dans la fabrication des postiches.

Autrefois, comme nous l'avons dit dans notre notice historique, les perruques se faisaient toutes en tresses de cheveux cousus en coquilles. Ce travail était lourd et presque toujours disgracieux. Plus tard, au commencement de ce siècle, on simula des raies sur gros de Naples; c'était une amélioration.

Le plus grand progrès qui fut réalisé, celui qui constitue une révolution dans « l'art de la fabrication », ce fut l'invention de l'implanté sur dentelles en cheveux. Les créateurs et les propagateurs de cette précieuse innovation furent Normandin, Croisat et Laurency. Aujourd'hui, quatre sortes de tissus en cheveux sont généralement usitées :

1° La dentelle en cheveux point de Chantilly;

2° La dentelle en cheveux point d'Alençon;

3° La dentelle en cheveux point de Lille;

4° Un tissu en cheveux est importé de l'étranger et employé en France sous le nom de dermoïde. Son usage tend à disparaître. C'est vers 1867, année où s'est tenue la dernière exposition du gouvernement impérial, que M. Laurency trouva le procédé qui permet d'employer les cheveux « frisure naturelle » dans la fabrication des postiches. Pendant près de quinze ans, il en conserva le secret et le monopole. Ce n'est que depuis environ vingt années que la plupart des bonnes maisons de Paris se servent de ce procédé. Les cheveux « frisure naturelle » qui, auparavant, n'avaient aucune valeur marchande, atteignent aujourd'hui des prix très élevés; cette marchandise, préparée d'après le système Laurency, atteint de 1,000 à 3,000 francs le kilogramme.

Les cheveux blancs naturels sont toujours très recherchés et du prix le plus élevé; ils se vendent, suivant la qualité et la pureté du blanc, de 1,000 francs jusqu'à 13,000 et 20,000 francs le kilogramme.

En 1865, la chimie, dont les incursions dans la plupart des industries ont bouleversé toutes les conditions de fabrication et modifié tous les prix, n'a pas négligé l'industrie des cheveux : elle a inauguré un procédé qui permet d'obtenir des cheveux d'un très beau blanc au moyen d'un lavage à l'eau oxygénée. Mais comme on n'arrive à un bon résultat qu'avec des cheveux de coupe pure, le prix de revient reste encore assez élevé; il atteint jusqu'à 700 francs pour les longueurs de 70 centimètres. Les cheveux ordinaires peuvent être également blanchis; mais, outre qu'il ne sont pas toujours d'un blanc très réussi, ils jaunissent assez rapidement.

Après les cheveux blancs, les plus appréciés et les plus coûteux sont les blonds qui, autrefois, provenaient principalement de Norvège et d'Angleterre; les autres sortes sont moins rares et de bien moindre valeur.

La fabrication des perruques de théâtre et de costumes de fantaisie constitue une véritable spécialité. Elle utilise les matières les plus ordinaires et de vil prix, telles que le crêpé de crin et de laine. Pour les perruques de couleur on se sert de crêpé de laine et pour les blanches, on a trouvé le moyen d'utiliser les queues de yack blanches qui donnent un crin soyeux d'une finesse suffisante et d'un blanc convenable.

DE LA TEINTURE DES CHEVEUX.

Il ne suffit pas d'avoir la tête suffisamment garnie de cheveux, il faut encore que ces cheveux soient d'une couleur qui puisse n'offenser en rien l'œil amoureux des hommes. Chaque pays témoigne un goût particulier pour certaines couleurs et une aversion mar-

quée pour d'autres. Il existe un motif puissant qui est de tous les temps et de tous les pays et qui engage à teindre les cheveux et à essayer « de réparer des ans l'irréparable outrage ».

Ovide[1] l'avait longuement indiqué dans l'*Art d'aimer* et dans des vers qui ont été assez exactement traduits :

Comme on voit emporter les feuilles par les vents,
Nos cheveux sont en proie aux ravages des ans.
La femme sait changer l'ordre des destinées;
De sa tête blanchie elle ôte les années;
Elle sait par des sucs rajeunir la couleur
De ces tristes débris qui causent sa douleur[2].

Les Germains n'estimaient que les cheveux blonds; les perruquiers de Rome, d'après le témoignage d'Ovide, achetaient les dépouilles des têtes allemandes pour fabriquer de fausses chevelures et satisfaire le goût des courtisans, contemporains du poète. Jules Capitolin raconte que l'empereur Verus pour donner à ses cheveux la teinte blonde et jaune les arrosait de temps en temps avec de l'eau distillée.

Les pères de l'Église ont proscrit avec véhémence les transformations dues à la teinture des cheveux.

Aux sermons des prédicateurs et des personnages religieux, il convient d'ajouter les discussions et les recommandations des savants qui s'élevaient avec non moins d'ardeur contre les préparations dangereuses employées pour cette pratique artificielle. Il était recommandé d'éviter l'usage des compositions dans lesquelles on faisait entrer la morelle, la jusquiame, le tithymale et autres plantes vénéneuses; de même celles où l'on n'avait pas craint d'employer l'eau-forte, l'arsenic, etc.

Ce n'était pas seulement les cheveux qu'on s'ingéniait à teindre, mais les sourcils et, pour se rendre plus séduisantes et plus dignes d'être admirées, les femmes résistaient aux suggestions et aux conseils de la science.

N'en est-il pas de même encore aujourd'hui et n'est-on pas autorisé à dire que les temps et les procédés ne sont pas changés?

L'application de la teinture aux cheveux a traversé les siècles sans arrêt ni solution de continuité; les moyens seuls se sont modifiés.

Les progrès des sciences chimiques ont permis de multiplier sinon d'améliorer grandement ces produits, qu'on dit être devenus tout à fait inoffensifs pour la santé. On persiste à teindre les cheveux tantôt pour obtenir certaines nuances et, par conséquent, se transformer et s'embellir, tantôt pour fixer la couleur et braver les outrages du temps[3].

(1) *Toilette des dames ou encyclopédie de la beauté*, chap. XXV, p. 132.

(2) OVIDE, *Art d'aimer*, chant 3.

(3) Voici ce qu'il y a quelques semaines, sous la signature de M. C. Grady, nous pouvions lire dans le journal *le Petit Temps* :

LES DANGERS DE LA TEINTURE DES CHEVEUX EN NOIR.

« La Société de biologie s'est occupée récemment des dangers que présente la teinture des cheveux en noir. On s'expose assurément à de graves inconvénients en essayant de réparer des ans l'irréparable outrage. Amaigrissement, anorexie, dyspepsie! disent

Suivant les cas, on procède par la teinture ou par la décoloration. Depuis près de vingt ans, la mode a mis en faveur, pour les femmes, l'usage des procédés qui colorent les cheveux en blond ou en roux. La première nuance s'obtient au moyen de la décoloration par l'eau oxygénée; la seconde, par l'application de trempage au henné, plante africaine dont les propriétés colorantes étaient depuis longtemps connues et utilisées par les Arabes.

Les préparations tinctoriales sont, en général, du domaine des parfumeurs et, particulièrement, de certains spécialistes qui se consacrent à la fabrication des fards et des teintures.

CHEVEUX.

Dans ces dernières années, la mode a mis en faveur la coiffure relevée dégageant complètement la nuque, le front et les tempes. Pour rompre la monotonie et la rigidité des cheveux plats, on a créé l'ondulation artificielle des cheveux et on s'est ingénié à les souffler et à les moirer. Certains coiffeurs se sont spécialement appliqués à pratiquer l'ondulation et y ont acquis une véritable renommée. Quelques-uns ne pouvaient suffire à leur tâche et leurs boutiques étaient si fréquentées et si envahies par la clientèle, que non seulement les prix étaient illimités, mais que l'ordre d'inscription se faisait à coup d'enchères. L'ondulateur si renommé et si couru ne manqua pas d'imitateurs; tous les coiffeurs de femme suivirent son exemple. De là vient, sur un grand nombre d'enseignes de coiffeurs, la mention spéciale : salon d'ondulations. Depuis près de quinze ans, l'ondulation est encore en faveur. Combien de modes féminines peuvent se vanter d'avoir joui d'une vogue aussi durable!

Le moment est venu de nous occuper du personnel affecté non seulement à la fabrication des cheveux, mais à la teinture et à toutes les opérations professionnelles des coiffeurs proprement dits.

Avant l'ouvrage connu sous le nom des *Cent un coiffeurs*, M. Croisat avait publié un ouvrage ayant pour titre *Méthode de coiffure*, et dans lequel étaient traitées toutes les questions soulevées par l'exercice de cette délicate et « artistique » profession. L'auteur n'était pas plus embarrassé d'y présenter l'historique de la coiffure que de déterminer

les spécialistes. On a même constaté l'érésipèle, et l'on conviendra que, par un juste retour des choses, cette menace suffirait à faire blanchir les cheveux des intéressés. M. Yvon n'hésite pas à déclarer que toutes les teintures sont dangereuses, depuis celles à base de plomb ou de nitrate d'argent, ou à base d'ammoniaque ou de sels d'argent, jusqu'aux teintures à base de bichromate de potasse et de bois de campêche. Qui se fût attendu à trouver le bois de campêche en cette affaire? Peut-être trouve-t-il là un débouché depuis que le vin naturel a recommencé à être produit avec prodigalité, allant jusqu'à la mévente. Mais, le henné, nous dira-t-on, l'oriental et poétique henné? C'est le moins dangereux, dit M. Trouessart, d'autant plus que sa teinture est très lente et passe par le rouge avant d'arriver au noir. Mais il y a une restriction; le henné devient dangereux lorsqu'on le falsifie, ce dont on ne se gêne guère, paraît-il, dans un but de lucre qui a attiré l'habile attention des falsificateurs. M. Trouessart est indulgent, comme conclusion, pour la teinture à base de bismuth et d'hyposulfite de plomb; mais il lui reproche d'agir lentement et de ne pas donner à ceux qui s'en servent le beau noir souhaité. »

les principes généraux qui doivent présider à la pratique du métier. Le coiffeur, disait-il, ne se propose pas seulement de satisfaire aux exigences de la mode, mais de donner à la figure la coupe la plus élégante et d'adapter la mode au caractère particulier de la personne qui se confie à lui; il doit tenir compte de l'air du visage, de la corpulence et du costume, de l'âge, quelquefois même il doit masquer les difformités plus ou moins apparentes, composer, suivant les circonstances, un genre sévère, un genre gracieux ou simple; il doit connaître l'art de poser les fleurs et les plumes, mettre en valeur les bijoux, draper les étoffes, mélanger, opposer ou fondre les couleurs; tresser et natter les cheveux; faire saillir les aigrettes; fixer les oiseaux de paradis et les marabouts; jeter au milieu des nattes des flèches et des épis d'or ou d'argent; allumer les feux des perles et des diamants, en un mot parer et embellir la nature. Telle est l'œuvre complexe du coiffeur dont le but est de rendre la femme presque toujours coquette, plus capable et plus sûre de plaire. Pour atteindre à ce but, il ne suffit pas d'avoir du goût, de l'habileté, il faut connaître son métier et posséder les secrets d'une savante et impeccable méthode.

Enseignement professionnel. — On comprend aisément que pour inculquer les secrets d'une si précieuse méthode, que pour former à la fois l'ouvrier et «l'artiste», l'enseignement professionnel ait appelé l'attention des spécialistes des temps passés et présents. De là ces nombreuses écoles professionnelles de coiffure créées tant à Paris qu'en province par les chambres syndicales, patronales et ouvrières, et organisées par des académies de coiffure; de là ces fréquents concours pratiques qui rappellent celui du 10 août 1826, et auxquels prennent part non plus cinq coiffeurs-perruquiers, mais des centaines d'ouvriers dont un grand nombre accourus de l'étranger.

La corporation des coiffeurs constitue plus qu'un corps de troupe, une véritable armée. Il existe certainement, à Paris, 2,000 patrons qui emploient de 3,500 à 4,000 ouvriers, et la province ne compte pas moins de 24,000 à 25,000 patrons et ouvriers. Les ouvriers coiffeurs pour hommes, travaillant à Paris, gagnent de 7 à 15 francs par jour; les ouvriers coiffeurs pour dames atteignent une moyenne de 10 francs par jour, plus un intérêt proportionné au nombre et à l'importance des coiffures dont ils sont chargés. Rappelons enfin que les ouvriers posticheurs, pour dix heures de travail, gagnent de 7 à 10 francs par jour; les posticheuses, suivant leur spécialité, de 5 à 7 francs; les implanteuses, une moyenne de 5 francs.

Il s'est fondé, tant à Paris qu'en province, des chambres syndicales patronales et ouvrières; des sociétés de secours mutuels, mixtes, patronales et ouvrières; des sociétés coopératives; une fédération des syndicats français, une académie de coiffure (dont la première idée date de 1830 et est due à l'heureuse initiative de M. Croisat).

Une caisse humanitaire ou caisse de secours pour les patrons et ouvriers coiffeurs dans le besoin a été instituée par la chambre syndicale des ouvriers coiffeurs de Paris.

Les publications relatives aux professions de fabricants de cheveux et de coiffeurs, et qui paraissent périodiquement, sont des plus nombreuses. Nous en notons quelques-

unes au hasard et uniquement pour prouver combien les coiffeurs sont jaloux de propager leurs idées et de développer le goût professionnel :

Le Congrès des coiffeurs, revue mensuelle, organe des intérêts corporatifs et de l'art de la coiffure, fondé par M. Camille Croisat et dirigé par M. Auguste Petit;

La Gazette des coiffeurs, organe des syndicats et sociétés de coiffure de Bordeaux et du Sud-Ouest, paraissant mensuellement et ayant ses bureaux à Bordeaux;

La Toilette, journal des salons de coiffure artistique, littéraire, mondain et professionnel, paraissant le 1er et le 15 de chaque mois et contenant une planche mensuelle des modèles de coiffure et ayant son siège social à Marseille.

Des rapports, pour les femmes, entre la coiffure et le chapeau. — Il y a un lien intime et très étroit entre l'art de la coiffure et la composition des chapeaux. Suivant que la mode pousse les femmes « à mettre, suivant une expression ancienne, les cheveux en presse » ou à les attacher avec négligence et à leur rendre la liberté, à les élever ou à les abaisser, à les serrer en boucle ou à les laisser voltiger, les chapeaux devront être de formes différentes.

A certaines époques, on a considéré l'usage de « faire tomber les cheveux en mèches lourdes et crochues sur les yeux » comme contraire à tous les principes du bon goût; à d'autres, on n'a eu d'enthousiasme que « pour les tresses d'une chevelure flottant au gré des zéphyrs », toujours on s'est plu à passer d'une mode à une autre et à se partager successivement entre des pratiques variables et opposées dont les unes semblaient le dernier mot de l'élégance et les autres l'expression d'un goût des plus critiquables.

Dans toutes ces transformations, le front a été tantôt caché, tantôt découvert; l'auteur de la *Toilette des dames* [1] *ou Encyclopédie de la beauté* a écrit un chapitre entier et non des moins curieux intitulé : *De la coiffure et de la beauté du front.* Nous conseillons à ceux que ce sujet intéresse de le lire en entier; ils y verront des considérations esthétiques de haute valeur et y trouveront plaisir et profit; ils y rencontreront des citations piquantes d'Ovide et de Juvénal; des vers pompeux du poète Lebrun et une théorie de Winkelmann que nous n'hésitons pas à reproduire : « Pour donner au visage, dit l'éminent historien de l'art, la forme ovale et le complément de la beauté, il faut que les cheveux qui couronnent le front fassent le tour des tempes et décrivent une portion de cercle, ainsi que cela se trouve chez les belles personnes. Cette forme du front est tellement propre à toutes les têtes idéales et aux figures juvéniles des anciens, qu'on n'en trouve point avec des angles rentrants et dégarnis de cheveux au-dessus des tempes. Parmi les statuaires modernes, on en trouve bien peu qui aient fait cette remarque; toutes les restaurations modernes, où l'on a fait entrer des têtes juvéniles d'hommes sur des statues antiques, se reconnaissent d'abord par cette idée mal raisonnée des cheveux qui s'avancent en angles saillants sur le front. »

Est-il nécessaire de tenir compte des principes rigoureux de l'esthétique; est-il

[1] *Toilette des dames ou Encyclopédie de la beauté,* ch. XXVII, p. 158.

nécessaire et avantageux de ne se préoccuper que de la mode pour adopter la coiffure qui convient? C'est une question à laquelle les femmes répondront encore bien mieux que les coiffeurs et les modistes et qui pourrait recevoir non pas une solution unique, mais des solutions multiples et infiniment variées. C'est le cas de rappeler cette vieille et proverbiale maxime : *Tot capita, tot sensus;* et puisque toutes les figures sont différentes, pourquoi n'y aurait-il pas les coiffures les plus différentes et autant que possible accommodées aux visages et aux goûts si capricieux et si mobiles des femmes?

C'est pour appliquer ces solutions si complexes et si divergentes que beaucoup de coiffeurs n'ont pas hésité à se consacrer à la fabrication des chapeaux de femmes et à entreprendre les modes. C'est pour mettre en pratique ces principes, qu'on a vu des coiffeurs de premier ordre, tels que Félix et Auguste, se lancer, et avec quel succès! dans la création et la fabrication des chapeaux de femmes.

C'est en France que «l'art» du coiffeur a été l'objet des plus anciennes et des plus consciencieuses études. Tout ce que nous avons dit et décrit s'applique surtout à notre pays.

Ne résulte-t-il pas de l'ensemble de ces renseignements que la fabrication des cheveux et que la coiffure française n'ont rien à craindre de leurs rivales étrangères!

C'est cette conviction que ne manqueraient pas de nous fournir une visite rétrospective à l'Exposition de 1900 et l'examen des tableaux statistiques fournis par la douane et dont les chiffres, nous nous empressons de le dire, sont de beaucoup inférieurs à la réalité.

PRODUITS EXPOSÉS.

L'ensemble de l'exposition comprenait toutes les spécialités, depuis le cheveu naturel jusqu'à ses dernières transformations et la mise en œuvre de ses emplois si variés et si complexes.

1° *Travail du cheveu.* — Une vitrine appartenant à une maison jeune dans le métier contenait le groupement de tous les types de cheveux de coupe en nuances, longueurs, provenances, préparés à l'usage de la fabrication des postiches. Les cheveux étaient présentés sur des colonnes en tresses dont les couleurs tantôt étaient harmonieusement assemblées, tantôt heurtées par des contrastes très accentués. Cette vitrine était une excellente leçon de choses et indiquait la première étape de la série des transformations.

2° *Fabrication des postiches.* — Dans cette spécialité figuraient les premières maisons de Paris et du monde entier. Il suffirait de rappeler que le titulaire de l'une d'elles était hors concours et membre du Jury et que trois médailles d'or et une d'argent lui avaient déjà été décernées.

Le principal mérite des exposants de cette spécialité est d'avoir présenté la synthèse

de la fabrication tout entière. En effet, nous y voyons figurer les postiches, les perruques, les toupets et les « transformations » (on désigne ainsi les perruques pour femmes de style et de fabrication modernes).

Tous les postiches présentés dans l'ensemble de ces vitrines sont montés sur des tulles et dentelles en cheveux soit d'Alençon, soit de Chantilly, — les étoffes sont si légères et si souples qu'il semble que les cheveux tiennent sur les têtes de cire sans aucun concours étranger. Cela est dû à l'habileté des ouvrières parisiennes dont les doigts et les travaux sont vraiment des doigts et des travaux de fée.

Certaines perruques, tout en paraissant abondamment pourvues, ne pèsent pas plus de huit grammes.

A côté des postiches, il faut distinguer des types de coiffures qui représentent les spécimens les plus variés et qui se conforment à toutes les exigences des situations mondaines, et cela depuis près de cent ans. Dans certaine vitrine, nous pouvons admirer des coiffures Marie-Antoinette, Directoire et 1830, et des coiffures de soirée et de dîner. Nous y reconnaissons la main d'un des plus habiles « artistes » de Paris.

Dans une autre vitrine, nous remarquons des coiffures et postiches d'art, parmi lesquels se trouvent des coiffures de théâtre qui sont portées par des bustes qui semblent émerger de vases entourés de feuilles aquatiques. On reconnaît dans l'ensemble des produits un goût déjà éprouvé depuis longtemps et une expérience consommée du métier. Cette maison est une des seules qui aient su prouver qu'elles se préoccupent également de la clientèle théâtrale et de la clientèle de ville.

Une vitrine reproduit tous les types de la coiffure mondaine et aristocratique. Nous y reconnaissons le goût et la main de l'homme qui connaît le mieux la théorie et la pratique de son métier, de celui qui sait le mieux, pour la coiffure, s'inspirer du caractère de la toilette combiné avec la nature de la physionomie. On sait que l'auteur de cette exposition sait manier le crayon avec goût, dessiner et faire exécuter des ornements spéciaux, quelquefois de petits chefs-d'œuvre pour les genres de coiffures imaginés par lui.

A côté de ces coiffures qui conviennent aussi bien à la Comédie-Française qu'aux réceptions ministérielles ou diplomatiques, nous remarquons la variété des filets en cheveux exposés par l'inventeur. Ces filets constituent une véritable source de profits pour cette industrie ; il n'est pas exagéré de dire qu'il se fait dans cette si mince spécialité pour plusieurs millions de transactions ; mais l'inventeur n'en a pas profité ; le filet en cheveux n'a obtenu sa vogue que depuis que l'invention est tombée dans le domaine public. Ce filet qui se vendait 3 francs pièce se vend aujourd'hui à des prix presque dérisoires.

Nous ne pouvons passer sous silence l'exposition très intéressante d'un de nos collègues mis hors concours en raison de sa qualité de membre du Jury. Sa vitrine contenait, entre autres types remarquables, des postiches spécialement fabriqués sur dentelles point d'Alençon. La maison qui date du commencement du siècle réunit tous les genres de fabrication et traite les cheveux depuis la coupe jusqu'à sa dernière transformation.

Nous admirons, à côté des mèches brutes, des cheveux ondulés naturels qui servent à la fabrication des postiches de cette maison. Une mèche naturelle de cheveux blancs se vend jusqu'à 900 ou 1,000 francs.

Les perruques de femmes, dites « transformations », donnent l'illusion absolue de la réalité. On reconnaît dans tous les postiches de cette maison un goût tout particulier dans le choix des matières et une qualité d'exécution qui défie toute critique.

Une maison qui donne tous ses soins à l'ondulation a exposé des appareils très pratiques consistant dans des « peignes séchoirs » et dans des fers à onduler.

Une médaille de bronze a été accordée à un exposant qui fabrique des toupets et des perruques et l'ensemble des postiches dans des conditions de prix qui les rendent accessibles à tous les consommateurs. En regardant de près les perruques de cette vitrine, on s'aperçoit aisément des petits défauts (imperceptibles pour le public), qui n'existent pas dans la fabrication de luxe.

Travaux et ouvrages en cheveux. — L'exposant, qui a obtenu une médaille d'or, a réuni dans une large vitrine des tableaux, des portraits, des médaillons, des bracelets, des éventails, des armoiries, des colliers. Il semble, en les regardant, que l'on pourrait, rien qu'avec des cheveux, retracer toutes les conditions et toutes les épreuves de la vie de famille.

Cette maison est unique au monde et ne manque pas d'attirer, depuis plus d'un demi-siècle, l'attention de toutes les personnes que les ouvrages en cheveux intéressent. En examinant ces bijoux si variés, ces portraits si saisissants, ces scènes si pittoresques exécutées avec des cheveux, les visiteurs étaient obligés de reconnaître que les travaux des cheveux ne s'appliquent pas seulement aux tableaux nécrologiques, mais à tous les événements de la vie.

CHEVEU

IMPORTATION

PAYS DE PROVENANCE.	QUANTITÉS IMPORTÉES					
	1892.		1893.		1894.	
	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Allemagne	247	185	335	268	//	//
Angleterre	//	//	//	//	853	682
Chine	//	//	1,496	1,197	//	//
Belgique	350	262	//	//	//	//
Espagne	//	//	//	//	2,853	2,282
Italie	111	83	351	281	//	//
Japon	240	180	3,355	2,684	2,623	2.098
Autres pays	142	107	364	291	1,383	1,107
Indes anglaises	//	//	//	//	//	//
TOTAUX — Quantités	1,090	817	5,901	4,721	7,712	6,169
TOTAUX — Valeurs en francs	20,425		108,583		123,380	

UVRÉS.

COMMERCE SPÉCIAL).

ET MISES EN CONSOMMATION.

1895.		1896.		1897.		1898.		1899.	
BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
"	"	"	"	"	"	560	448	270	216
"	"	"	"	1,413	1,130	"	"	574	459
1,150	920	3,030	2,424	5,392	4,314	3,712	2,970	10,896	8,717
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
171	137	1,826	1,461	1,774	1,419	404	323	284	227
441	353	2,875	2,300	2,212	1,770	4,604	3,683	5,250	4,201
511	409	442	353	543	434	552	442	8	6
"	"	"	"	"	"	7,208	5,766	7,585	6,068
2,273	1,819	8,173	6,538	11,334	9,067	17,040	13,632	24,867	19,894
36,380		150,374		208,541		313,536		457,562	

IMPRIMERIE NATIONALE.

CHEVEU

EXPORTATION

PAYS DE DESTINATION.	QUANTITÉS					
	1892.		1893.		1894.	
	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Allemagne	909	636	985	788	776	621
Algérie	//	//	//	//	//	//
Angleterre	1,542	1,079	1,073	858	866	693
Égypte	//	//	//	//	1,093	874
Etats-Unis	4,571	3,200	2,802	2,242	//	//
Autres pays	2,308	1,616	1,318	1,054	1,124	899
Colonies et protectorats	//	//	//	//	//	//
TOTAUX. Quantités	9,330	6,531	6,178	4,942	3,859	3,087
TOTAUX. Valeurs en francs	195,930		133,434		77,175	

OUVRÉS.

(COMMERCE SPÉCIAL

EXPORTÉES.

1895.		1896.		1897.		1898.		1899.	
BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
"	"	"	"	2,909	2,327	2,862	2,290	"	"
"	"	"	"	67	53	9	7	"	"
1,193	954	2,042	1,633	"	"	"	"	4,050	3,240
1,467	1,174	"	"	"	"	1,861	1,489	"	"
1,962	1,570	2,893	2,314	2,733	2,186	"	"	7,748	6,198
936	749	3,913	3,131	3,989	3,192	4,489	3,591	8,369	6,696
"	"	"	"	"	"	"	"	20	16
5,558	4,447	8,848	7,078	9,698	7,758	9,221	7,377	20,187	16,150
111,175		205,262		224,982		213,933		468,350	

JULIEN HAYEM.

ÉVENTAILS.

Notre rapport de 1889 s'est proposé l'étude de l'éventail à travers les âges et les Expositions; a-t-il réussi à la présenter, sinon complète, du moins de façon à intéresser le public aux destinées d'un article de luxe, particulièrement cher aux femmes françaises et que tant et de si grands artistes ont rehaussé et illustré? Nous prions nos lecteurs de vouloir bien s'y reporter et de considérer notre travail de 1889 comme la préface de nos développements actuels.

Au point de vue historique, nous n'avons pas craint de revenir sur l'époque particulière que visait l'exposition centennale et qui a été une des plus brillantes dans l'histoire de l'éventail; nous avons cherché à éviter toutes les répétitions, et notre nouvelle notice est plutôt une monographie d'ordre spécial et s'appliquant à un temps étroitement déterminé.

Au point de vue industriel et commercial, nous avons tenu à être très sobre de détails, car il nous a semblé que nous avions déjà beaucoup dit et qu'il était plus utile et moins fatigant pour ceux qui nous ont déjà fait l'honneur de lire nos précédents travaux de nous borner à fixer la situation actuelle de l'industrie, à la comparer à celle des temps passés et à étudier les moyens de l'améliorer dans l'avenir.

Avant de nous occuper des éventails des deux derniers siècles, rappelons que cet objet de parure et d'utilité remonte à la plus haute antiquité. Importé de l'Orient en Italie et en Grèce, il a fait, de fort bonne heure, partie intégrante du *mundus muliebris,* c'est-à-dire des ornements de la toilette féminine que les poètes et les croyants prêtent gracieusement aux divinités de leur choix.

Au musée de Naples, tout récemment, notre attention a été appelée par la monture d'un éventail en ivoire ou plutôt d'un écran fort bien conservé. Cette monture consiste dans une branche d'ivoire assez finement découpée et percée de deux trous à sa partie supérieure, sans doute pour y fixer les feuilles (lotus-bananier, palmier) ou les plumes (Musée de Cumes, n° 86484). Cette monture doit dater de quatre à cinq siècles avant Jésus-Christ.

Sur bon nombre de vases étrusques, nous avons vu représenter des femmes tenant chacune un ou deux éventails ou plutôt des écrans en plumes. Des femmes élèvent au-dessus de leurs têtes les mains qui tiennent ces écrans et semblent les porter sur des autels; d'autres les agitent au-dessus des têtes des divinités. (Vases étrusques, musée étrusque, n°s 1529, 1756, 2230, 2952, 2161.)

Ces vases datent certainement de quatre à cinq siècles avant Jésus-Christ. Passons rapidement du musée de Naples à l'exposition centennale.

Les éventails de l'exposition rétrospective méritaient tous les éloges. Leurs propriétaires avaient eu la généreuse pensée de choisir dans leurs vitrines les pièces de premier

ordre, tant par leur qualité de monture ou de peinture que par leur intérêt documentaire et historique. L'un d'eux, même, M. Lucien Duchet, avait poussé la galanterie envers le public passionné qui se pressait devant sa collection, jusqu'à en faire imprimer un catalogue[1]. Une préface indiquait au visiteur le classement adopté, et l'énumération des articles venait ensuite. Celle-ci portait sur 185 numéros, qu'on peut assurer la fleur d'une collection depuis longtemps célèbre. D'autres spécimens d'éventails riches tirés des collections de M. André Foucault, de M. Dablin, de Mlle Dugrenot, de plusieurs anonymes, complétaient un ensemble très agréable et parfaitement digne d'un musée centennal à l'Exposition universelle.

Ce n'est donc pas uniquement, comme nous avions été obligé de le faire aux Expositions précédentes, d'après des ouvrages de seconde main et un peu en retard aujourd'hui, que nous allons tracer cette courte notice. M. Duchet nous apporte son aide précieuse, les autres collections la complètent. Nous ajouterons les renseignements puisés aux sources originales des musées ou des bibliothèques, en indiquant ce qui dans l'éventail populaire, par exemple, eût été intéressant à rencontrer. Nous serons amené à formuler certaines réserves d'attributions, mais nous le ferons toujours discrètement; ce rapport veut éclairer et non discuter.

Au point de vue corporatif et historique, l'éventail devrait immédiatement suivre la ganterie; en effet, aux termes des statuts de 1679, le monopole en fut attribué aux gantiers-parfumeurs. Ceux-ci ne fabriquaient pas. Une partie de l'éventail, l'ivoire, l'os ou le bois de la monture, se travaillait chez le tabletier; la peinture était donnée à des artistes secondaires, aux miniaturistes d'alors, accoutumés à peindre à la gouache sur papier ou sur peau de vélin. *Sevris, Samuel Bernard, Strésa,* et plus tard *Bernard Picard,* tant d'autres encore, dessinateurs d'emblèmes ou de vignettes, consentaient à peindre des éventails. Les gantiers réunissaient dans des ateliers spéciaux ces éléments différents, les faisaient disposer et coller, et l'éventail paraissait ensuite dans leur boutique. Il va de soi que la pièce chère, dont on soignait la monture d'ivoire, dont on dirait les figurines sculptées, et dont on faisait peindre les sujets par un artiste en renom, ne s'exécutait guère que sur commande, chez les éventaillistes dont nous parlerons.

Il en fut ainsi depuis que l'éventail avait été introduit chez nous. Mais, au XVIIe siècle, quand il était devenu un accessoire courant de toilette, c'était un objet raide, à manche d'ivoire ou de bois comme un écran, auréolé de plumes, tel l'éventail qu'on voit à Catherine de Médicis dans un bois de la collection Hennin, tels ceux que ses belles-filles porteront suspendus à leurs patenôtres. L'éventail plissé fut bien postérieur, et il va de soi qu'entre celui de Catherine de Médicis, à plumes, et celui d'Anne d'Autriche, plissé, la fabrication avait changé de main; les peintres avaient remplacé les plumassiers; seuls, les tabletiers restaient, mais ils avaient transformé leurs thèmes.

Dès le règne de Louis XIV, l'éventail est ce que nous le voyons ; il est plus long, plus

[1] *Catalogue des éventails anciens faisant partie de la collection Lucien Duchet*, Paris, 1900, in-8°.

large par moments; en d'autres temps, il se diminue; toujours il garde sa monture et sa peinture disposées en *queue de paon* extensible ou rétractile. Mais bien avant la Fronde, l'éventail avait eu, aux mains des dames, une autre destination que celle de pure contenance attribuée par l'Encyclopédie. Les femmes ont rejeté le feutre, elles n'ont plus le masque; pour le soleil, elles n'ont point toutes encore adopté l'ombrelle; leur éventail leur en tient lieu; et le geste de s'en protéger le visage est tellement passé dans les habitudes, que les peintres le donnent à leur modèle instinctivement.

Une jolie personne du livre des *Courtisanes*, au Département des estampes, en abrite son front[1], une autre, plus élégante encore, mais contemporaine des *Plaisirs de l'île enchantée*, en ouvre un immense, sous lequel sa tête est cachée presque entièrement[2]. Le jeu s'en poursuit concurremment avec l'ombrelle-parasol, trop lourde et très encombrante. La Palatine, mère du Régent, en costume de chasse, tient, dans une estampe, son fusil d'une main et son éventail de l'autre[3]; que ferait-elle d'un éventail à la chasse, sinon de s'en couvrir le visage? Je crois d'ailleurs inutile d'assurer que les objets soumis à la lumière et aux accidents des courses à cheval n'étaient pas ce que les dames possédaient de plus précieux dans leur boîte à éventails. Les beaux, ceux qui ont été commandés au bon faiseur, qu'on a voulus d'une façon et non d'une autre, se tiennent religieusement dans les réceptions à la cour, les spectacles ou les visites. Ils sont ornés d'une large dentelle au manche, comme on en voit à celui de la duchesse de Montfort, en 1690, dans une image de Trouvain[4], et cette dentelle est passée autour du poignet ou arrêtée à la ceinture. On les voit au poignet dans une figurine de Saint-Jean[5]; mais celui de la duchesse de Choiseul a mieux qu'une dentelle, il a une écharpe et deux glands au bout[6]. Que d'accessoires jolis, rares, amusants, aujourd'hui disparus de tous les éventails, même des plus beaux de la collection Duchet! Et combien ne sont-ils pas introuvables, ceux de la maturité de Louis XIV, contemporains de Mme de Maintenon!

Le numéro 1 de la collection Duchet est attribué au règne de Louis XIV; il le faut donc reporter à l'extrême fin, à 1714 au moins, peut être 1715, car, dans le *Jugement de Pâris* qu'il nous montre, les déesses ont la coiffure rabaissée, et les déesses pas plus que les mortelles ne l'eussent ainsi portée avant 1712[7]. C'est bien à la Régence aussi qu'on reporterait le *Hallali du cerf* (n° 4), avec sa monture en ivoire sculpté, peint et doré, et ses panaches de nacre. Le sujet est peint à la gouache, sur papier.

Nous n'avons donc pas, à proprement dire, d'éventail Louis XIV au musée rétrospectif[8]. La grande floraison partait de la Régence, de l'époque célèbre dans l'histoire de l'éventail, où les gens de la corporation jusque-là soumis aux peintres d'un côté,

(1) Département des estampes, O. a. 46.

(2) *Ibid.*, O. a. 52, fol. 85.

(3) *Ibid.*, fol. 113. Elle est peinte par Élisabeth Bouchet-Lemoine.

(4) *Ibid.*, O. a. 50, fol. 60.

(5) *Ibid.*, O. a. 50, fol. 87.

(6) *Ibid.*, fol. 112.

(7) Voir l'article Coiffure.

(8) Le seul éventail de Louis XIV ne serait-il pas celui exposé par Mlle Dugrenot avec personnages de 1690-1700 dans un parc? Encore faut-il tenir compte de ce fait, que les peintres d'éventails étaient en retard de plus de cinq ans sur les modes de leur temps, parce que les poncifs dont ils se servaient ne se renouvelaient que de loin en loin.

aux gantiers de l'autre, arrivent à se faire reconnaître et à obtenir leur autonomie. Nous dirons plus loin leur existence au XVIIe siècle; pour le moment, nous les prenons en 1719, à la première année de leur liberté! Peut-être l'aventure ne fut-elle point des meilleures pour l'objet charmant qui nous occupe. Déjà, après la paix d'Utrecht, en 1713, l'article de pacotille avait pris une extension considérable. Les merciers faisaient une exportation énorme d'éventails médiocres et bon marché, de Paris en Angleterre, en Hollande et en Espagne. A partir de 1719, celui que nous appellerons *populaire*, non plus peint, non plus monté sur ivoire, mais tiré en taille-douce, en imagerie, et monté sur des lamelles de buis ou de bois blanc barbouillé, commence à se répandre. Sans doute, il n'a, au point de vue de l'art et de la décoration, qu'une importance médiocre; on le veut façonné à la grosse, en vue du débit journalier et facile ou de l'exportation. Il a toujours sa valeur d'histoire et de chronique; c'est le bibelot d'actualité, à la façon de ces rubans dont nous parlions dans notre rapport sur les modes, et qui manquaient tant à l'Exposition centennale. Entre 1719, date de l'entrée en jeu des éventaillistes, et 1729, l'objet précieux et la pièce courante avaient diminué leurs dimensions; ils les avaient tout à coup reprises en 1729[1], de sorte qu'aujourd'hui tout sujet Louis XV ou Régence, sur un éventail de taille moyenne, est sûrement antérieur à 1729; Richelieu nous l'affirme, et comme il l'écrit l'année même, on peut le croire. De cette époque doivent dater les numéros 15 à 22 de l'exposition Duchet, au vernis Martin, dont les montures en ivoire sont à lames brisées, et dont les sujets sont tour à tour mythologiques ou contemporains. Richelieu, craignant qu'on ne sût pas tout, prend la peine de nous dire « que, depuis nombre d'années, les dames portent éventail l'hiver comme l'été ». Le nombre d'années, c'est au plus trente ans.

La collection Duchet, riche en spécimens du règne de Louis XV, est surtout remarquable par ses montures. Les ivoires incrustés de nacre et d'écaille (n° 23), la nacre sculptée, peinte et dorée (n°s 25 et 27), l'ivoire peint avec burgaux sous les brins, panaches en ivoire teint en vert (n° 36), constituent un groupement de modèles précieux et rarement rencontrés. Mais, dans le genre populaire, gravé ou dessiné, même médiocre, la collection Duchet ne contenait qu'un seul objet monté en palissandre et représentant un *Contrat de mariage* (n° 124); nous n'y avons rencontré ni l'éventail au *Mirliton*, de 1723[2], ni celui de *Babet la bouquetière*, au carré, représentant Babet lutinée par un seigneur, et datant de 1727, ni celui de la *Cadière*, de 1731, ni celui de l'*Allure*, de mai 1732, ni celui du *Roi de Pologne*, du 10 octobre 1733, et le plus curieux, historiquement parlant, le *Nouveau jeu de piquet des nations de l'Europe*, après le rappel de Stanislas au trône de Pologne. Cet éventail, grossièrement gravé et tiré sur papier couché de céruse, est un des plus rares qui soient. Il date de 1734, quand le comte de Plélo vint se faire tuer devant Dantzig, où était enfermé Stanislas Leczinski, beau-père du roi de France. Plélo ayant été tué, Stanislas s'évada de la ville assiégée[3]. C'est là ce que visait le

[1] Département des estampes. Collection du Maréchal Richelieu, O. a. 79, fol. 6. — [2] *Ibid.*, 9663. — [3] Département des estampes, 9 l., 63.

fameux jeu de piquet dont nous parlons, un des éventails les plus singuliers de la série, et que nous ne connaissons qu'à la Bibliothèque nationale. Avec le *Bal des nations,* il est enluminé à la main sur un poncif gravé médiocrement. Il n'en vaut pas moins, au point de vue documentaire, toutes les mythologies les plus soignées.

Deux pièces faisant allusion à des événements *arrivés* vers ces époques se rencontraient, l'un sous le numéro 50 de la collection Duchet, l'autre montrant un salon de peinture dans une vitrine voisine, mais sans nom de propriétaire.

Le numéro 50 de la vitrine Duchet représente des seigneurs et des dames à une foire de village; c'est le titre que porte l'éventail monté en ivoire sculpté, doré et peint, avec ornements rocaille. Dans le langage du temps, la *Foire de Village,* c'est Longchamp, où le comte de Clermont, cousin du roi, qui venait de prendre la Camargo au fils de Samuel Bernard, et qui était, entre temps, abbé de Saint-Germain-des-Prés, conduisait ses passions éphémères. En avril 1742, il fut à la foire du village avec Mlle Leduc, dans une voiture à six chevaux gros comme des ânes, ce qui le fit réprimander par sa mère de la belle sorte. Louis XV, lui-même, en fit des vers :

Un char à ta catin,
Mon cousin,
Ce n'est pas son allure!
Le coche à Pataclin,
Mon cousin,
Et un habit de bure,
Ah! voilà l'allure!...

L'éventail de M. X..., où se trouve reproduit un salon de peinture, est, dans le genre historique, ce que la Centennale offrait de plus curieux; on sait combien sont introuvables les représentations de ce genre pour les XVIIe et XVIIIe siècles, et comme il est parfois hasardeux de les vouloir dater, si quelque œuvre connue ne renseigne. L'éventail en question nous livre sa date. Il montre, exposé en un coin, le tableau célèbre de la *Médée,* de van Loo, dont le personnage principal est Mlle Clairon, portée sur les nuées et brandissant un poignard. On sait que ce tableau parut au Salon en 1759; l'éventail en question fut donc exécuté cette année ou l'année suivante au plus, pour quelque femme d'artiste de l'Académie de peinture ayant figuré à l'Exposition. Il n'y a guère qu'un peintre qu'une scène semblable eût intéressé alors.

La même idée vient à tout le monde : quel pouvait être, au temps où on les exécutait, le prix des très beaux spécimens de la collection Duchet, par exemple, tels que le sont par leur monture ou leurs feuilles, les numéros cités ci-devant? Plusieurs inventaires de femmes élégantes nous renseigneraient, mais celui d'une princesse nous paraît le plus probant, d'abord parce que sûrement les types accueillis par elle étaient au nombre des chefs-d'œuvre du genre, puis sur cette considération que les prisées étaient faites par les experts les plus qualifiés dans chaque partie. Prenons donc l'*Inventaire de Marie-Josèphe de Saxe,* publié par M. Germain Bapst [1]. La dauphine avait

[1] G. Bapst, *Inventaire de Marie-Josèphe de Saxe,* p. 217.

été l'une des femmes les plus thésaurisantes de son temps; son goût était éclairé, et comme dauphine de France, elle avait les meilleures occasions. Or, elle possède en son trésor 36 éventails en tout; et le plus cher, en bois-nacre de perles, ivoire sculpté monté sur une belle peau, mais sans désignation de ce que porte cette peau, est estimé 456 livres, mettons 1,200 ou 1,500 francs d'aujourd'hui; le plus cher ensuite monte à 372 livres, puis un autre à 288 livres, en suivant l'ordre d'inventaire. Le plus modeste de tous est prisé 27 livres, ce qui en ferait aujourd'hui un objet d'au moins 200 francs sans passion de la part de l'acquéreur. Mais, si on suppose sur cet éventail de 27 livres une jolie scène Louis XV, de jolies personnes lestement troussées, un petit ragoût rocaille dans le manche d'ivoire, quelque brin joliment travaillé, ce serait aujourd'hui 600 ou 800 francs peut-être, et sortant de chez Marie-Josèphe de Saxe sûrement, — au cas qu'on pût l'établir, — 2,000 francs pour un Américain. Et toujours, en supposant que le premier éventail, celui de 456 livres, n'eût représenté qu'un sujet banal de mythologie, avec déesses ou dieux falots, il perdrait de sa valeur aujourd'hui, et nul doute que celui de 27 livres n'en acquît davantage pour nous. Rien ne fait mieux comprendre l'énorme distance qui sépare le chercheur de curiosités d'à présent, de la dauphine Marie-Josèphe de Saxe, férue d'antiquités à la van Loo, de dieux en perruques et de déesses au *benjoin*.

Le numéro 61 de la vitrine Duchet est un type d'éventail à la Chinoise, dont il faut parler, bien qu'on n'en signale point dans la collection de Marie-Josèphe de Saxe. Vers 1750 environ, la mode du chinois a triomphé définitivement; on l'avait vu poindre en 1720, sous le Système, au temps de Watteau, de Gillot, en même temps que les Singeries. La Chine et les Indes avaient réussi en 1752 à nous inonder de leurs produits, en éventails surtout. Cette année même, Mme de Pompadour achetait 12 éventails de Nankin, moyennant 72 livres, comme on le voit dans le livre de *Lazare Duvaux,* bijoutier du roi. Or, les éventails de Nankin sont médiocres : il faut l'engouement de la favorite pour qu'on les admette. Ils sont dans leur genre ce qu'avaient été vers 1720, chez nous, ces éventails populaires de quelques sous à peine, avec fonds plus ou moins badigeonné de poudres d'or, et qu'on nommait alors des *pluies.* Les Chinois nous envoyaient leurs rebuts; nous placions les nôtres en Amérique, en Angleterre et en Espagne.

Toute la période du règne de Louis XVI et de la Révolution était le triomphe de la collection Duchet. A part les pièces mythologiques qui n'étaient pas parmi les plus rares, M. Duchet nous offrait en types populaires et assez joliment peints des morceaux historiques.

Le numéro 147 nous a particulièrement séduit, bien que n'étant pas d'un art bien relevé, ni d'un montage luxueux, c'est la *Promenade des remparts en 1780,* avec, au premier plan, la reine. Les branches en sont de bois et d'or et la feuille gravée est signée I. Engelmann; elle est enluminée à la main, la gravure n'est donc qu'un poncif. Puis, c'est l'éventail à la *Montgolfière,* de 1783; *Cagliostro,* de 1785; les *Notables,* de 1787, et le *Bonheur imprévu* (n° 54), sorte de scie sentimentale favorisée par le duc d'Orléans

en 1788. Un tout à fait curieux objet était le numéro 156, l'éventail en bois jaune de la Révolution à lames brisées, et prenant, une fois fermé, la forme d'un fusil à deux coups. Cet éventail, imaginé lors de la prise de la Bastille, montre la démolition de la forteresse avec cette légende : *Le Despotisme abatue* (*sic*)[1]. Il faudrait citer l'une après l'autre ces pièces populaires, encore que beaucoup parmi les plus rares manquassent[2]. Et qu'on ne suppose pas que ces choses légères, sans valeur alors, étaient seulement portées par les bourgeoises à la fête de Saint-Cloud : la mode s'y était mise. L'éventail en camée de 1790 est un éventail populaire, il est cependant admis par les femmes élégantes. Comme on a l'éventail été et hiver, jusque dans son manchon, «parce qu'une femme allant en société se munit toujours d'un éventail pour se garantir de l'ardeur du feu, l'usage de présenter aux dames de petits écrans portatifs étant entièrement aboli», la pièce ordinaire est fort goûtée; elle craint moins la brisure, le feu ne l'écaille point, et si on la laisse tomber de son manchon[3], il n'en est que cela. On s'arrangeait cependant pour que le bois fût joli à voir, peint en rose ou en vert. Pour le deuil, on a des éventails spéciaux, tel celui que les coquettes arborèrent en 1789 lors de la mort du Dauphin, au mois d'août, et qu'on eût aimé à retrouver à la Centennale.

En ce qui concerne l'éventail du XVIIIe siècle, le Musée centennal était des mieux pourvus; à la collection de M. Duchet, restée la première, s'ajoutaient les montures superbes de M. André Foucault. Dans cette dernière collection, il faut citer un éventail représentant des *Religieuses travaillant à des ouvrages de laine au milieu d'un jardin.* C'était là un de ces objets commandés par les femmes de la société allant faire une retraite dans un couvent. Celui de M. Foucault date de 1740 environ; il montre vraisemblablement quelque abbaye de filles nobles, où les princesses royales ne dédaignaient pas d'habiter, Chelles par exemple.

Nous terminerons ici l'énumération de ces objets d'une fabrication si absolument française, qui a été de tout temps le triomphe du goût et de la délicatesse de notre pays, en citant les petits éventails de l'Empire, ceux que nous montre La Mésangère dans ses figurines, si petits, qu'on les peut cacher dans son gant. Ici, tout est pour la monture, le découpage mignard de l'ivoire; la décoration de la feuille est de paillettes ou de broderies. Le sujet est absent. La collection Heymann nous montrait de très amusants éventails à lorgnettes, la vitrine Duchet de même sous le numéro 102, avec monture en corne blonde pailletée et feuille de crêpe. C'est dans ce genre riche que Beaudouin, l'éventailliste, exécutait en 1813 deux pièces importantes pour le couturier Leroy, l'une de 632 francs, l'autre de 522 fr. 50, probablement destinées à l'impératrice, ou à un cadeau de l'empereur. Dans la vie ordinaire, les prix sont moindres; lady Wellington paye 42 francs un éventail d'acier, en 1814, ce qui n'est pas excessif.

[1] Voir aussi les n°s 90 et 98 de la collection Duchet pour les éventails à monture singulière.

[2] Quelques-unes, le *Malborough* de 1780, les *Assignats*, le *duc d'Orléans*, *Lafayette*, étaient représentées dans la collection de M. Paul Dablin.

[3] *Cabinet des modes*, n° du 20 février 1788.

La collection Duchet se poursuivait jusque sous Napoléon III, en passant par la Restauration et le règne de Louis-Philippe. Ces époques n'ont qu'un intérêt relatif, elles ne sont point encore entrées dans le cycle de la curiosité rétrospective ; elles sont également sorties de l'actualité; nous citerons dans le nombre une *Scène florentine,* par Eugène Lami, éventail d'ivoire sculpté du second Empire (n° 122) et un autre signé Aman Soldi, montrant en cinq compartiments le faux Louis XV, mis alors à la mode par Compte-Calix (n° 123). D'autres éventails, encore plus récents, se voyaient dans les vitrines de Duvelleroy; un de Rosa Bonheur à M. G. Cain; un autre signé Henri Tenré, daté de 1875 et représentant le ballet de *Don Juan.* Mais, sans vouloir prendre un parti dans la question, nous sommes obligé de convenir, avec M. Lucien Duchet, que les éventails du XVIIIe siècle sont inimitables, que la « science de la couleur et de la décoration s'est malheureusement à peu près perdue depuis cette époque »; nous ajouterons, avec lui encore, que devant concourir à la toilette de la femme, devenu l'accessoire le plus important de son costume, il doit produire avant tout un effet décoratif. C'est ce que sentaient très bien les vieux patrons, ce que les modernes conçoivent moins bien, car, dans la plupart des cas, l'éventail est un tableau, ce qui est un non-sens absolu.

ÉVENTAILLISTES.

On ne parle guère d'eux avant 1677, et encore sont-ils liés à la corporation des doreurs sur cuir; ils ne commenceront à compter qu'en 1719, comme nous l'avons dit.

Leurs statuts de doreurs en 1677 portent qu'eux seuls « pouvaient peindre les éventails et iceulx imprimer avec le pinceau ou autrement de telles figures d'oiseaux, de fleurs, de paysages ou personnages, ou autrement sur toutes sortes d'étoffe, soie, cuir ou frangipane, ou autres de pareille qualité qu'ils pourront rendre propres à la composition d'un éventail ». Mais il leur était défendu de faire aucune autre peinture, et ils étaient soumis à la visite des maîtres peintres sur ce point [1]. Ils étaient établis à Paris au nombre de trente. Ils vendaient en boutique et avaient une marque déposée dont ils signaient leurs travaux. Ils avaient, en 1677, trois jurés : Hilaire Damiens, Charles de Rochefort, Charles Mallet, qui étaient dits « Maistres éventaillistes, faiseurs et compositeurs d'éventails ».

Nous avons vu que les gantiers avaient obtenu, en 1679, le monopole de la vente et que pour la fabrication ils ne s'adressaient pas toujours aux éventaillistes de profession, d'ailleurs très médiocres dans leur art. De là procès et colères. En 1680, les maîtres éventaillistes poursuivent deux tabletiers qui avaient fait des éventails « tant sur peaux de vellin que sur taffetas ». En 1682, ils attaquent un nommé Darras, chez lequel on a saisi certains objets douteux; ils poursuivent un mercier, le sieur Parlon, qui avait chez lui « quatre cercles tendus de papier double, dont une commencée d'estre dorée

[1] Un factum des doreurs sur cuir, garnisseurs, enjoliveurs et faiseurs d'éventails, donne des renseignements sur la corporation. — Bibliothèque nationale, *Recueil Thoisy*, n° 369, f° 225.

en feuilles, et iceluy papier tendu sur les dicts quatre cercles laissés en éventail ». Un peu plus tard, dans l'année 1685, c'est à un peintre qu'ils s'en prennent, le nommé Henri Salé, lequel se servait de son beau-frère, André Liénard, éventailliste, pour écouler ses produits : tous deux sont condamnés à l'amende [1]. Les éventaillistes allaient donc ainsi tout doucement, en luttant, en déblayant la route à la recherche du privilège absolu qui leur fut octroyé en 1719. Toutefois, suivant ce que nous disions dans la première partie de cet article, les gantiers-parfumeurs avaient le privilège de vente, et ils l'ont si bien, que le marchand parfumeur grotesque de Larmessin porte, entre autres objets dont il fait étalage, deux éventails en guise d'épaulières [2]. Lorsque les éventaillistes poursuivent les revendeurs, les gantiers protestent; ils protesteront en 1692 et même après 1719, en 1722, quand la corporation aura cependant son autonomie définitive [3]. Remarquons aussi que les tabletiers continuent à fabriquer les montures, que l'éventailliste, déjà contrarié dans sa vente, subit encore les caprices de l'autre corporation, laquelle travaille aussi pour les gantiers directement. Ces tabletiers sont soixante en tout; ils demandent à être réunis aux éventaillistes [4].

En réalité, les arrêts de création des éventaillistes en 1719 eussent été funestes à la partie, si la concurrence des peintres sérieux n'avait continué. On vit d'admirables éventails inspirés de peintres célèbres, peut-être même peints par eux. Un éventail de Lemoine est en la possession de M. Joseph de la Ville Le Roulx; on en connaît de Boucher, on en sait de Beauduin, mais le premier résultat de la création fut la diffusion de l'écran et de l'éventail populaires. La mise en peinture de ces articles communs se faisait par des femmes qui copiaient un modèle, presque comme font aujourd'hui les coloriens au patron. D'où tant de poncifs au trait qui étaient réservés pour un barbouillage ultérieur. Le papier, la feuille une fois enluminée, ces mêmes femmes les collaient sur les brins après les avoir données aux mouleuses chargées de plier les feuilles suivant certaines formules; si la feuille est simple, on appliquait les planchettes du côté où il n'y avait pas de figures. Ces articles tout à fait bas furent très répandus en 1756, pour faire concurrence aux chinoiseries importées de Nankin ou de Canton.

Un des plus gros producteurs d'éventails populaires fut un certain P. Josse, demeurant rue aux Ours, lequel ne visait guère que l'actualité courante. En éventail c'était l'ana, le canard populaire, l'histoire contemporaine « mise à la portée de toutes les bourses ». Josse vend beaucoup à la foire de Beaucaire, et l'un de ses éventails montre précisément ce grand marché en 1734 avec ses boutiques en plein vent. Une autre fois il reproduit les campagnes de Don Carlos à Naples, le mariage du duc de Lorraine avec l'archiduchesse d'Autriche; comme ses concurrents Chevalier, Hébert, Boquet, Rau ou Mme Vérité, il a formé des équipes d'enlumineurs à la grosse et de graveurs débutants ou malheureux. Mais ces gens avaient pourtant l'orgueil de la situation; si l'objet commun était leur gros

[1] *Lettres, statuts et arrêts de la Cour de Parlement confirmatifs en faveur des éventaillistes*, Paris, 1697, in-4°.

[2] Département des estampes, Oa, 60, f° 40. Lemercier (*Étymologie latine Marx*), les vend aussi.

[3] Département des imprimés, *factums*, n° 12458.

[4] *Ibid.*, n° 12458.

[5] *Cabinet des modes*, 1789.

rapport, l'éventail soigné était leur gloire; ils y tenaient, et Mme Vérité faisait la belle pièce avec monture de nacre ou d'ivoire doré, feuille double de vélin ou de soie, sur laquelle des dessinateurs habiles mais anonymes jetaient de rapides et charmantes esquisses.

Peu à peu on varia les thèmes, on agrandit et on rapetissa; on vit un temps la gravure avoir le pas sur la monture, en d'autres temps la monture dominer. A l'époque du Procès du collier, le tabletier prend la première place : on fabrique alors des articles si petits, si diminués, que le papier laisse peu de place à des sujets compliqués. En 1789, la feuille est encore simplement peinte en vert ou en rose sur lamelles d'ivoire. Parfois « il est sur papier, fait de canne légère ou d'autres bois très légers dont chaque partie est enlacée par des rubans placés à des distances et tourne à volonté dans tous les sens. On trouve de ces éventails chez tous les éventaillistes et chez tous les tabletiers ».

Dès 1790, un sieur Arthur imagina une décoration nouvelle du papier, le camée; le papier camée était orné de médaillons au milieu, et les élégantes, revenant aux errements d'avant Louis XIV, s'en servaient comme d'ombrelle. Ces camées, inventés d'après l'antique et les peintures de Pompéi alors à la mode, devançaient les goûts d'Empire de près de dix ans, et il n'est pas rare de voir dans les collections ces Arthur, comme on disait, reportés à l'Empire ou tout au moins au Directoire.

Les privilèges ayant disparu en 1792, fabriqua qui voulut des éventails; mais les citoyennes n'en usaient guère. On en achetait plutôt comme reliques; témoin le célèbre éventail Marat tiré sur papier jaune et qui se vendait 48 livres la grosse, c'est-à-dire les douze douzaines. Dans le camée du milieu, un assemblage bizarre de quatre têtes, Marat, Lepelletier, Challier et Bara! Les graveurs ruinés composaient de ces besognes, les tabletiers les montaient et on lançait l'histoire au petit bonheur. Les articles de ce genre furent les seuls que les marchands osassent montrer; après juillet 1794, ils les cachèrent; ils avaient le champ libre pour d'autres compositions.

Le Directoire fit renaître l'éventailliste, on voulut que les ouvriers de ce luxe spécial reprissent les anciennes traditions et redonnassent de jolies montures et d'agréables sujets. Les charges de Carle Vernet sur les Incroyables furent parmi les rares histoires populaires tolérées. Jamais on n'avait été plus aristocrate qu'en 1797; mais au début, en 1795, il avait fallu reconstituer les ateliers. On avait vu des éventails gravés sur bois comme des images d'Épinal, d'autres arrangés en trompe-l'œil et représentant des assignats royaux, manière de réactionner et de produire les portraits du roi Louis XVI à la barbe des patriotes. Une Mme Despeaux avait même poussé l'audace royaliste jusqu'à fabriquer en pleine Terreur, en novembre 1793, immédiatement après la mort de la reine, des éventails en saule pleureur figurant dans le jeu de leurs branches les deux « victimes royales ». Ils se vendaient 200 livres l'un et ils étaient montés sur ivoire, peints à la main, probablement exécutés par des artistes furieux de l'état des choses. Il ne s'en voit nulle part, ou, s'il en reste, ils sont confondus avec les produits identiques confectionnés en 1815 à la rentrée des Bourbons.

Donc le Directoire ressuscita les éventaillistes; il s'en trouve plus de trois cents à Paris entre 1794 et 1798, et leurs dépôts au Ministère de l'intérieur entre 1796 et

1900 constituent les deux tiers du Dépôt légal pour la gravure. Sur 200 articles déposés dans toute l'année 1796, 114 sont des sujets d'éventails politiques ou autres; en 1797-1798, 46 éventails sur 116 numéros de dépôt. En 1798-1799, 14 sur 86. Mais ce sont là les seuls articles gravés, c'est-à-dire de pacotille; il y a ceux beaucoup plus nombreux à sujets peints et soignés et ceux où le tabletier seul met la main. Il ne faudrait pas cependant considérer les éventails gravés comme étant tous des produits médiocres. Celui que Percier et Fontaine dessinèrent et que grava Godefroy, le premier prix de Rome de gravure du siècle, est fort artistique; il est du genre camée, mais lourd.

A partir des premières années de l'Empire, l'éventailliste est plutôt un tabletier, car les très petits modèles adoptés par les femmes et qu'on trouvait dans la collection Duchet (nos 99 à 105) n'existent que par leur monture; on leur verra des supercheries, des fenêtres de jalousie; des lorgnettes; et toutes ces particularités ont un peu dévoyé la tradition. D'ailleurs, à proprement dire, l'éventail n'a plus dans la toilette sa part prépondérante d'autrefois; il lutte contre les mouchoirs, les réticules, les lorgnettes, les breloquets. Baudouin, un des plus célèbres de l'Empire, fabrique des objets de grand prix, mais ce ne sont plus des éventails. De la nacre, des paillettes, des lames brisées, des appliques de cuivre, c'est toute l'industrie de France qui s'en mêle. Et ni la Restauration ni le règne de Louis-Philippe ne rendront sa grâce à cet objet charmant qui semble, lui aussi, décapité pendant la Terreur.

PRODUITS EXPOSÉS EN 1900. — EXPOSITION MODERNE.

Il serait difficile de décrire chacune des vitrines dont les titulaires ont remporté des récompenses de premier ordre et d'indiquer les mérites particuliers à chacun. Mieux vaut porter un jugement d'ensemble.

Les anciennes maisons se sont maintenues et leur exposition est digne de leur réputation. Les meilleurs peintres d'aquarelles ont été mis à contribution et les vitrines de deux ou trois grands fabricants contiennent des éventails qui sont de véritables chefs-d'œuvre tant au point de vue de la peinture que de la sculpture; toutes révèlent le sentiment de la fantaisie parisienne exalté par la recherche excessive des couturiers et des couturières dans les objets de la toilette des femmes.

C'est donc avec satisfaction que nous pouvons constater que si l'article ordinaire a disparu de nos fabriques, le niveau, en général, s'est élevé; qu'aucune nation ne peut rivaliser avec Paris dans cet attribut de la toilette féminine et que nous conservons, sans concurrence possible jusqu'à ce jour, la clientèle élégante de tous les pays civilisés.

Nous avons admiré des éventails qui ont la concavité de la coquille et dont le panache représente des branches de corail entourées de feuilles : application au style moderne de la science de l'antique ou classique burin.

Beaucoup d'autres sont également des œuvres de sculpture sur ivoire et sur nacre qui ne peuvent se faire qu'en France, où l'art de la tabletterie dépasse de beaucoup le niveau atteint par les étrangers. Et parmi ces artisans qui sont de véritables artistes, la

médaille des collaborateurs a été unanimement décernée au vétéran qui a le mieux conservé la tradition de la grande époque du XVIIIe siècle, et qui n'a point encore trouvé de rival : nous avons nommé Jules VAILLANT.

Dans les feuilles d'éventails à l'aquarelle, la supériorité de la France éclate aux yeux des plus prévenus. Comment s'en étonner, puisqu'elles sont des œuvres des maîtres de l'aquarelle et de la gouache : Amélie Guilhem, Maurice Leloir, Marie Drumes, Gendrot et le vétéran des aquarellistes?

Quelque admirables qu'aient pu nous sembler les pièces tirées des collections Duchet, Foucault et autres, il est certain que, de nos jours, il serait possible, grâce aux artistes existants, quoique trop souvent inoccupés, de produire des merveilles égales, sinon supérieures, à celles des décorateurs des siècles derniers.

JAPON.

Nous aurions été heureux de faire l'éloge des éventails japonais, mais nous avons cherché en vain les pièces hors ligne que leur art de la broderie devrait si facilement leur permettre de réaliser.

Nous n'avons vu que des éventails avec montures d'ivoire ornées de personnages ou de fleurs et garnis d'étoffes sur lesquelles étaient représentés des personnages dont tout le monde connaît les types et d'autres sur lesquels étaient brodés des fleurs et des feuillages japonais.

Quelques éventails avec peinture donnaient l'idée de ce que pourrait être un éventail où seraient représentés les paysages du pays reproduits par des artistes tels qu'il en foisonne au Japon.

Le Jury, pour toute l'exposition, n'a pu aller au delà de la médaille d'argent; la faute en est aux seuls Japonais.

Nous devons surtout regretter qu'ils n'aient point exposé les genres courants qui forment le gros de leurs expéditions à l'étranger. Le fini de leurs éventails ordinaires, leur légèreté et leur bas prix les mettent hors de concurrence avec les autres pays, et le Jury les aurait certainement récompensés comme ils le méritent si les fabricants japonais (nous ne savons pourquoi) n'avaient cru devoir s'abstenir d'en présenter une collection convenable.

ESPAGNE.

Deux exposants espagnols nous ont présenté leurs produits qui étaient surtout d'exposition et ne pouvaient pas donner une idée absolument exacte de leur production courante.

Tous ces articles, même à l'état de pièces exceptionnelles, sont évidemment inspirés par le goût français traduit avec l'exagération méridionale. Ce ne sont plus des couleurs fines et heureusement mélangées, ce sont des nuances criardes et qui jurent d'être accouplées.

La maison espagnole qui a mérité la médaille d'or emploie chez elle plus de cent ouvriers, hommes, femmes et enfants, et plus de cent cinquante au dehors.

Il y a lieu de faire ici la remarque que nous avons déjà faite à l'égard du Japon.

Alors que l'exportation principale de l'Espagne en éventails porte aujourd'hui sur des articles très courants, les fabricants espagnols n'ont cru devoir en exposer que fort peu. Cette lacune est regrettable, car l'exposition espagnole ne donne qu'une idée imparfaite des progrès de cette industrie. La consommation locale est considérable; elle a provoqué la création de nombreuses fabriques qui produisent à fort bon marché et, à notre avis, les genres purement espagnols, les éventails de corridas, en papier ou en étoffe légère avec leurs montures finement découpées et brillamment décorées, eussent rencontré un succès plus vif en raison de leur originalité nationale que les pièces exposées qui trahissent l'imitation et n'ont aucun des mérites de l'éventail espagnol : le bon marché et le style.

AUTRICHE.

A notre grande surprise nous n'avons trouvé qu'un exposant autrichien.

A l'Exposition de 1889, nous avions eu l'occasion d'admirer dans plusieurs vitrines des éventails en plumes d'autruche où la qualité et le fini semblaient d'autant plus surprenants que les prix étaient des plus modérés. Peut-être l'étaient-ils trop.

Il paraît, en effet, que presque toutes les maisons qui avaient brillé d'un si vif éclat, il y a dix ans, sont restées stationnaires ou ont disparu.

L'exposant unique qui représente l'Autriche n'a point soutenu cette gloire passée : ce pays même, où la main-d'œuvre est à bon marché, n'a pu soutenir la concurrence des éventails ordinaires japonais : le bambou a battu le bois, si bien travaillé par les Viennois. Désormais privés de la grande vente des éventails ordinaires, la mode ayant d'ailleurs abandonné la plume, les fabricants viennois ont dû, comme les fabricants parisiens, se consacrer à la fantaisie et suivre les transformations de la mode. Ces conditions les mettent évidemment en infériorité, puisqu'ils ont moins de contact que leurs concurrents de Paris, avec le foyer toujours en activité des modes féminines qu'est notre capitale.

Ses produits sont tout à fait courants et, sauf quelques éventails en plumes d'autruche, de lophophore et de faisan, il n'y avait rien qui méritât d'être signalé.

Nous espérons qu'à la prochaine Exposition les éventaillistes d'Autriche feront une nouvelle et brillante apparition.

FRANCE.

L'exposition des éventails est une nouvelle manifestation des changements que le temps amène fatalement dans sa marche. Son caractère principal est l'absence totale d'éventails ordinaires, alors que, dans toutes les expositions précédentes, les éventails courants avaient une part notable.

Quelle en est la cause? Tout simplement l'entrée dans la carrière de nations qui se sont mises à fabriquer pour les pays occidentaux et l'Amérique qui, autrefois, ne con-

sommaient que des éventails européens. C'est ainsi que le Japon est devenu un concurrent sérieux et toujours à la piste des nouveautés, s'inspirant de celles qui sont créées en France et ailleurs et les reproduisant en des imitations d'un bon marché inaccessible aux fabricants européens. Ceux-ci ont donc été amenés peu à peu à abandonner l'article ordinaire, c'est-à-dire l'article qui est véritablement utile en temps de chaleur, à ces concurrents asiatiques.

D'autre part, en vue de l'exploitation des articles moyens qui fournissaient un gros chiffre à la France, les Espagnols et les Italiens que les communications modernes ont mis plus directement en contact avec les marchés consommateurs, ont créé des fabriques importantes : le bas prix de la main-d'œuvre dans ces articles où le prix de la main-d'œuvre tient une si grande place, leur a permis de créer de grands établissements qui ont supplanté les nôtres.

Il en résulte que les fabricants français se sont reportés particulièrement sur l'article de fantaisie et de luxe, que tous leurs efforts se sont portés dans ce sens et que, en raison de ces circonstances, les expositions particulières de chacun d'eux se différencient beaucoup moins qu'en 1889.

Pendant de très longues années, l'éventail de luxe, en fait de peinture, a trouvé, en dehors des fleurs, ses inspirations dans la mythologie et, au siècle dernier, dans les œuvres de Watteau et de Lancret. On peut dire qu'une feuille d'éventail était invariablement la reproduction d'une scène de l'Olympe ou de l'antiquité ou un coin de ronde champêtre. Ces genres un peu surannés ont été remplacés par des reproductions de tableaux de genre moderne et l'introduction de différents éléments que l'éventail a d'ailleurs trouvés dans la toilette féminine : la dentelle, la plume, les broderies, les paillettes. Il s'inspire aujourd'hui des modes de la couture, et l'on peut dire que si, autrefois, l'éventail était un attribut qui ne se liait point à la toilette en général, aujourd'hui, au contraire, il en est le satellite et doit varier avec les caprices de la mode, c'est-à-dire tous les jours.

Nous avons dit tout à l'heure que l'éventail d'usage, celui qui est employé pour se défendre contre la chaleur, et qui était de grande consommation et de prix ordinaire, ne se fait plus guère en France. D'autre part, la température de notre pays est presque toujours modérée; et, bien que les tarifs de douane protègent cette industrie, la production des éventails d'usage est de faible importance. Il n'est pas jusqu'au remplacement de la lumière ordinaire par l'éclairage électrique qui n'ait été une cause de la diminution de la vente des éventails, même de luxe. Nos jeunes dames, en effet, qui vont aujourd'hui au bal ou au théâtre avec un bouquet, apprendront de leurs mères que, dans les mêmes circonstances, un éventail était indispensable pour calmer les effluves de chaleur que dégageaient les bougies et les becs de gaz.

Tout semble, depuis dix ans, avoir conspiré contre la prospérité de l'industrie des éventails. Aussi le chiffre des affaires d'exportation a-t-il considérablement baissé et la diminution a affecté d'une façon aussi sensible chacune des deux catégories dont s'occupent les statistiques douanières.

IMPRIMERIE NATIONALE.

ÉVENTAILS EN IVOIRE,

IMPORTATIONS. —

PAYS DE PROVENANCE.	QUANTITÉS		
	1892.	1893.	1894.
	kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.
Allemagne	96	19	11
Autriche	40	98	80
Belgique	3	//	//
Espagne	//	//	//
Italie	//	5	//
Japon	//	1	//
Suisse	10	//	//
Autres pays	23	27	28
Indo-Chine	//	//	//
Angleterre	//	//	//
Colonies et protectorats	//	//	//
TOTAUX. Quantités	172	150	119
TOTAUX. Valeurs en francs	21,500	17,250	13,685

EN NACRE OU EN ÉCAILLE.

COMMERCE SPÉCIAL.

IMPORTÉES ET MISES EN CONSOMMATION.				
1895.	1896.	1897.	1898.	1899.
kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.
//	49	25	25	//
57	70	35	40	//
//	//	//	//	//
9	//	//	//	//
//	//	//	//	//
//	//	//	//	//
//	//	//	//	//
62	44	28	27	85
//	4	//	//	//
//	//	//	3	//
//	//	//	//	1
128	167	88	95	86
12,165	12,525	6,600	7,125	6,450

ÉVENTAILS EN BOIS ET PAPIER,

EXPORTATIONS. —

PAYS DE DESTINATION.	1892.		1893.		1894.	
	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Allemagne	7,373	5,898	6,561	5,249	2,212	1,770
Algérie	//	//	//	//	//	//
Angleterre	9,777	7,822	10,167	8,134	8,543	6,834
Autriche	934	747	//	//	//	//
Belgique	1,548	1,238	448	358	679	543
Brésil	1,623	1,298	4,810	3,848	1,297	1,038
Colombie	345	276	//	//	//	//
Colonie du Cap	//	//	//	//	//	//
Égypte	138	111	//	//	//	//
Espagne	274	219	174	139	605	484
États-Unis	29,129	23,303	7,925	6,340	4,803	3,842
Italie	1,956	1,565	945	756	220	176
Indes anglaises	//	//	//	//	//	//
Mexique	//	//	//	//	//	//
Portugal	//	//	//	//	50	40
République Argentine	334	267	229	183	789	630
Suisse	885	708	//	//	//	//
Sénégal	//	//	//	//	//	//
Turquie	664	531	253	203	172	138
Uruguay	450	360	54	43	//	//
Vénézuéla	//	//	//	//	207	166
Autres colonies et protectorats	//	//	//	//	//	//
Autres pays	1,633	1,307	2,700	2,160	1,857	1,486
Martinique	//	//	//	//	//	//
TOTAUX. Quantités	57,063	45,650	34,266	27,413	21,434	17,147
TOTAUX. Valeurs en francs	3,560,700		1,918,910		1,200,290	

EN BOIS ET ÉTOFFES OU PLUMES.

COMMERCE SPÉCIAL.

QUANTITÉS EXPORTÉES.

1895.		1896.		1897.		1898.		1899.	
BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
2,077	2,186	2,625	2,100	7,373	5,898	//	//	//	//
//	//	//	//	//	//	2,108	1,686	//	//
2,733	2,186	2,863	2,290	9,777	7,822	1,026	821	3,461	2,769
//	//	//	//	934	647	//	//	//	//
871	697	1,347	1,077	1,548	1,238	516	413	92	73
994	795	926	743	1,623	1,298	1,159	927	1,766	1,414
//	//	//	//	345	276	//	//	//	//
//	//	//	//	//	//	//	//	//	//
//	//	//	//	138	111	//	//	//	//
211	169	156	125	274	219	313	250	204	163
6,722	5,378	7,206	5,765	29,129	23,303	3,755	3,004	6,245	4,996
61	49	893	714	1,956	1,565	148	118	258	206
//	//	//	//	//	//	//	//	//	//
1,594	1,275	//	//	//	//	//	//	//	//
150	120	//	//	//	//	//	//	//	//
4,730	3,784	3,457	2,764	334	267	8,383	6,706	2,059	1,647
//	//	//	//	885	708	//	//	//	//
//	//	//	//	//	//	//	//	//	//
68	54	2	1	664	531	192	153	4	3
//	//	10	8	450	360	//	//	//	//
215	172	//	//	//	//	//	//	//	//
//	//	611	488	//	//	461	369	556	445
2,267	1,813	3,027	2,422	1,633	1,307	3,489	2,793	4,071	3,247
//	//	//	//	//	//	//	//	749	599
22,693	18,154	23,123	18,498	57,063	45,650	21,550	17,240	19,465	15,572
998,470		924,900		3,560,700		862,000		809,744	

ÉVENTAILS EN BOIS ET PAPIER,

IMPORTATIONS. —

PAYS DE PROVENANCE.	QUANTITÉS		
	1892.	1893.	1894.
	kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.
Allemagne	683	485	273
Algérie	"	"	"
Angleterre	718	"	620
Chine	144	461	80
Espagne	1,003	1,180	1,663
Indo-Chine	"	2,593	403
Indes anglaises	"	"	"
Italie	178	69	197
Japon	5,957	6,277	14,359
Suisse	179	73	"
Autriche	1,362	1,530	1,212
Tunisie	"	"	"
Autres pays	181	488	185
Guadeloupe	"	"	"
Colonies et protectorats	"	"	"
TOTAUX. Quantités	10,405	13,156	18,982
TOTAUX. Valeurs en francs	249,720	289,432	417,604

EN BOIS ET ÉTOFFES OU PLUMES.

COMMERCE SPÉCIAL.

IMPORTÉES ET MISES EN CONSOMMATION.

1895.	1896.	1897.	1898.	1899.
kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.
776	"	"	"	"
"	"	"	"	"
470	"	"	"	"
128	"	239	54	"
1,108	2,214	3,145	4,289	5,153
21	8,440	353	738	3,516
"	4	"	"	4
63	"	"	"	"
11,890	13,374	15,744	13,889	11,167
"	"	"	"	"
929	"	"	"	"
"	11	2	"	"
216	2,105	1,685	1,747	1,496
"	"	"	86	"
"	"	"	"	2
15,601	26,148	21,218	20,803	21,338
249,616	418,368	339,488	312,045	320,070

ÉVENTAILS EN IVOIRE,

EXPORTATIONS. —

PAYS DE PROVENANCE.	1892.		1893.		1894.	
	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Allemagne	773	618	1,978	1,438	2,015	1,612
Algérie	//	//	//	//	//	//
Angleterre	1,428	1,143	3,931	3,145	5,506	4,405
Autriche	304	243	//	//	//	//
Belgique	157	126	//	//	550	440
Égypte	//	//	158	126	//	//
Espagne	//	//	8	6	//	//
États-Unis	3,721	2,977	306	245	410	328
Italie	//	//	//	//	//	//
Mexique	//	//	//	//	//	//
Pays-Bas	//	//	132	106	//	//
Pérou	//	//	//	//	140	112
Suisse	263	210	//	//	//	//
Autres pays	101	81	262	210	140	102
Totaux. Quantités	6,747	5,398	6,595	5,276	8,761	7,009
Totaux. Valeurs	1,403,480		1,213,480		1,612,070	

EN NACRE OU EN ÉCAILLE.

COMMERCE SPÉCIAL.

QUANTITÉS EXPORTÉES.									
1895.		1896.		1897.		1898.		1899.	
BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
1,080	864	554	443	2,158	1,726	341	273	498	398
63	50	//	//	//	//	//	//	//	//
4,989	3,991	4,763	3,810	3,924	3,139	838	670	1,555	1,244
//	//	//	//	607	486	//	//	//	//
//	//	494	395	//	//	//	//	//	//
//	//	//	//	//	//	//	//	//	//
//	//	//	//	//	//	//	//	//	//
//	//	//	//	1,027	822	//	//	495	396
//	//	//	//	//	//	//	//	//	//
519	415	//	//	//	//	//	//	//	//
//	//	//	//	//	//	//	//	//	//
//	//	//	//	//	//	//	//	//	//
//	//	//	//	//	//	//	//	//	//
168	135	40	32	367	293	165	132	565	452
6,819	5,455	5,851	4,680	8,083	6,466	1,344	1,075	3,113	2,490
1,254,650		936,000		1,293,200		193,500		485,550	

La situation est-elle aussi sombre que celle qui résulte des tableaux de la douane? Nous ne le croyons pas et nous estimons que, malgré la diminution des exportations, le chiffre d'affaires général, tant pour l'intérieur que pour l'étranger, ne doit pas être inférieur à 6 millions de francs; la réduction du chiffre ne serait que de 20 à 30 p. 100. Mais que nos lecteurs veuillent bien tenir compte de toutes les circonstances défavorables dans lesquelles vit, ou plutôt languit l'industrie des éventails depuis quelques années, qu'ils voient combien l'importation en France des éventails de luxe est insignifiante, presque inexistante, et combien, au contraire, nos produits de goût et de prix demeurent appréciés.

En effet, les éventails riches continuent à s'exporter en Angleterre, en Allemagne et dans l'Amérique du Nord : quelques maisons même ont des voyageurs et représentants en Angleterre.

Malgré les exportations rivales venant, mais pour l'article courant seulement, de Vienne et de Valence (Espagne), il existe encore une clientèle pour les éventails de luxe et de prix en Russie, en Italie, dans les Pays-Bas, en Grèce et même en Espagne et en Autriche... Enfin, dans cette spécialité qu'on pourrait aisément assimiler à la bijouterie, l'exportation occulte joue un rôle important et dont il y a lieu de faire état.

Au point de vue des employés et des ouvriers, la fabrication des éventails continue à offrir le plus sérieux intérêt.

Les salaires y sont en général fort élevés, aussi bien pour les hommes que pour les femmes et qu'il s'agisse des personnes employées dans les maisons et les ateliers ou au dehors.

La plupart gagnent de 4 à 8 francs par jour, quelques-uns s'élèvent à 15 et 20 fr.; reste à savoir de quelle durée sont les chômages et quelle influence ils exercent sur les salaires.

En résumé, la France a vu diminuer la vente des éventails en premier lieu à raison de la concurrence étrangère, et surtout, dans les dernières années, de la concurrence espagnole; en second lieu, à la suite des changements survenus dans la mode et qui ont relégué l'éventail au second plan.

Il suffirait d'un caprice ou d'un retour de la mode pour remettre l'éventail en honneur, pour pousser les peintres et les aquarellistes à lui prêter le concours de leur imagination et de leurs talents, pour inviter les tourneurs, les sculpteurs et les graveurs à former des élèves, en un mot, pour faire sortir de notre sol cette pléiade d'artistes qui ont toujours imprimé à la fabrication des produits de fantaisie et de goût leur cachet original et leur marque indélébile.

Julien Hayem.

BOUTONS.

Notre rapport de 1889 sur les boutons précisait l'état historique de la question, il y a onze ans; depuis, certains renseignements nouveaux sont venus renforcer les documents que nous avions recueillis alors. La fabrication du bouton dans le XVIIe et le XVIIIe siècle peut être au moins indiquée dans ses grandes lignes.

Le bouton primitif fut sûrement une lanière nouée et formant boule, qu'on passait ensuite dans un nœud de cuir en boucle comme boutonnière[1]. C'est encore le bouton de certaines bourses naïves et de guêtres; ce fut celui des conquérants de l'Angleterre au temps de Guillaume. Puis ce bouton primitif reçut des améliorations, on le roula avec plus de soin, on le fit sur une forme de bois ou de fer qui lui donnait une consistance; bref, on le tressa, on le décora; ce fut celui des enfants de saint Louis et des Valois, celui que le duc de Bourbon ajoutait à des létices de fourrures, sur son habit civil, à la fin du XIVe siècle.

Au XVIe siècle, sous Henri II surtout, et après lui, vers 1568, quand le justaucorps d'homme comporta les ouvertures sur le devant et les boutonnières, il y eut des boutons de métal, d'orfèvrerie ciselée, quelquefois de corail à la façon du bouton des calottes chinoises. Les portraits de François Clouet sont une mine d'exploitation très riche; ceux du musée Condé, à Chantilly, sont particulièrement intéressants à ce sujet. Mais ce bouton de grand seigneur est besogne d'orfèvre; le boutonnier n'a guère à voir dans sa fabrication.

Dans le pourpoint des seigneurs des règnes de Charles IX, de Henri III aussi, les boutons ordinaires sont l'exception; si le justaucorps s'agrafe sur le devant, cela est parfois au moyen de crochets; une bordure d'étoffe dissimule l'ouverture sous un bouillonné ou un plissé. Mais si le bouton est employé et qu'il ne soit pas ciselé en argent ou en or, sous forme de gros grain de chapelet, tantôt à côtes, tantôt uni comme une perle, il est alors fabriqué comme en crin tissé sur un moule; la confection en est intéressante. Le moule, ou la forme de bois, est traversée par un clou à tête dorée sous lequel disparaît en partie le tissu préalablement ouvré, ce qui constitue un objet d'une assez grande richesse. Le roi Henri III, dans son portrait gravé par Jean Wierix, porte un rang de boutons sur la poitrine, pareils à des baies de fusain. Autour d'une tige sont venues se grouper cinq minuscules tranches de melon en étoffe bourrée, et leur réunion constitue un bouton d'une façon très agréable. Déjà les boutonnières du pourpoint sont définitives; on ne les ferait pas autrement aujourd'hui; arrêtées à leurs deux extrémités, elles ferment admirablement sans bailler et sans grimacer.

La décoration des boutons du XVIe siècle est donc aussi variée que les bijoux; on en

[1] C'est ainsi qu'étaient agrafés les manteaux des rois de France, de Louis VI à Louis IX.

fait de niellés, de gravés, d'émaillés. La princesse de Condé, Françoise d'Orléans, porte à son corsage, plaqués sur un buste, des boutons de nacre de perles dont le prix est alors sans proportion avec la rigueur des temps. Il est vrai qu'on est loin à cette heure — en 1565 au moins — du chancelier Olivier et du fameux édit somptuaire de Henri II. Le roi Henri est mort, le roi François est mort, Charles IX règne, et Charles IX, c'est la reine Catherine qui, fort retenue dans son luxe extérieur, l'ordonne chez les autres.

Loin de décroître après Henri III, la passion du bouton grandit au contraire. Si l'on n'a pas d'ouverture au justaucorps comportant la boutonnière et le bouton, on imagine de fausses garnitures aux épaules, aux manches et jusqu'au haut de chausses. L'industrie du boutonnier est dans ce temps aussi prospère que peut l'être celle des fabricants de férets. Le nœud de ganse, terminé par deux férets d'or ou de diamants montés sur argent, est la décoration à la mode pour l'habit d'homme, ceci dès la fin du règne d'Henri IV, mais le bouton n'est point oublié. Sous Louis XIII, cependant, il subit une éclipse, mais relative et très momentanée.

Sitôt Colbert au pouvoir, Louis XIV roi, les boutons prennent dans les affaires l'importance que le ministre savait donner aux choses de luxe et de consommation répétée.

Grâce à son initiative, des fabriques sont créées en diverses villes, comme nous le dirons ci-après, et l'Europe nous doit bientôt l'ornement de ses pourpoints ou de ses robes. Longtemps Louis XIV se désintéressera personnellement de ces questions de commerce, il se fie à Colbert, ses rapports lui suffisent, il se sent complètement éclairé; d'ailleurs, les résultats sont en faveur de l'Administration. Plus tard, lorsque Colbert ne sera plus là, que Louvois et Seignelay ne s'entendront plus dans leur direction du commerce, le roi devra entrer dans les détails, apprendre comment se font les boutons d'or de ses pourpoints, et quel intérêt il y a pour la couronne à ce que les boutons d'or persistent contre les boutons jansénistes en étoffe que certains tailleurs s'obstinent à coudre aux habits.

Un article de M. Clément sur La Reynie[1] nous présente le roi Soleil sous un jour complètement nouveau et particulier. Il s'agit de ces malheureux boutons d'étoffe qu'on veut proscrire, parce qu'ils sont faciles à faire et qu'ils créent une concurrence déplorable aux boutonniers. La Reynie trouve les prohibitions excessives, il prie Pontchartrain, alors membre du Conseil du commerce, d'en parler au roi et de tâcher de le fléchir dans le sens de la tolérance. Pontchartrain parle à Louis XIV des boutons, mais la mercuriale qu'il reçoit se traduit dans sa réponse : « J'ai lu, dit-il en répondant à La Reynie, votre lettre entière au sujet des boutons d'étoffe; elle a fait un effet tout contraire à ce qu'il semblait que vous vous estiez proposé, car Sa Majesté m'a dit et répété très sérieusement, malgré toutes vos raisons, qu'elle veut estre obéie en ce point comme en toutes autres choses, et que sans distinction vous devez confisquer tous les habits neufs et vieux où il s'est trouvé des boutons d'étoffe et condamner à l'amende les tailleurs qui en ont esté trouvés saisis. »

[1] *Revue des Deux-Mondes*, numéro du 15 avril 1864.

De fait, le luxe des boutons s'était avancé dans des proportions peu croyables entre 1660 et 1690. D'année en année, la décoration et le module en avaient crû : tissés à la bobine de fils d'or et de soie entremêlés, sur forme plate ou demi-ronde, les boutons couraient le long des revers du grand habit, se groupaient aux revers des poches et aux parements des manches. Le Musée centennal, si riche en boutons de la fin du XVIIIe siècle, ne renfermait pas un seul bouton passementé du temps de l'Édit de Nantes. Dans le costume, ils comptaient, à cette époque, pour une partie fort importante de la dépense. La livrée royale surtout, les uniformes d'officiers de la maison coûtaient au Trésor du roi une somme considérable. On en jugera par ce fait, que les gondoliers de Versailles, ceux que le roi entretient pour son service personnel, portent des boutons d'or, et qu'en une seule fois, Delaleu, marchand mercier parisien, qui leur fournit leurs boutons d'or, touche 2,415 livres pour une fourniture[1].

Il nous paraît oiseux d'énumérer ici les grands personnages dont les boutons richissimes faisaient sensation lors de leurs sorties. Un portrait est surtout remarquable sur cette question, c'est celui de Robert de Cotte, architecte des Invalides, dont le merveilleux habit d'or, la veste tout aussi brillante portent tous deux la garniture de boutons la plus étourdissante; ce sont des soleils, tant l'or y brille, tant l'art du passementier a su, de ces riens, façonner de réels chefs-d'œuvre. Tous les portraits de Hyacinthe Rigaud, de Largillière, célèbrent à l'envi la gloire du boutonnier[2]. Entre les mains de certains artisans, cet objet menu, que nous regardons à peine aujourd'hui, devient un chef-d'œuvre d'adresse, d'ingéniosité et d'imagination. Un boutonnier habile varie à l'infini ses thèmes de décoration et brode à sa fantaisie. Sans doute, on ne parle point ici des boutons estampés au marteau sur des matrices, mais de celui qu'on tisse à la main. Aussi, dans les premières années du règne de Louis XV, avant et après Law, le commerce des boutons est un des rares qui se maintiennent. Les registres de la grande fabrique, cités par M. Germain Martin[3], indiquent un perfectionnement dans la façon des boutons de soie pour habits; les ouvriers qu'on y occupe à Paris, à Rouen, à Clermont-Ferrand, en beaucoup d'autres endroits encore, sont sollicités par l'étranger. Le Portugal, qui fait cependant fabriquer chez nous les habits de soie et de velours de son roi[4], cherche à débaucher les ouvriers boutonniers parisiens et à les entraîner à Lisbonne, sous l'appât de gains doubles et de plus de liberté. Malheureusement, le pur bouton de soie remplace dans la mode celui de Louis XIV, autrement historié et important; le bouton d'or estampé devient aussi fort employé dans l'armée, dans les habits de chasse[5]. Les boutons de crin pour la ganse du chapeau se fabriquent à Beauvais ou à Paris; dans cette dernière ville, ce sont des ouvriers suisses qui ont accaparé ce genre peu lucratif.

(1) J.-J. Guiffrey, *Comptes des bâtiments du roi*, II, 887.

(2) Voir les boutons dans le portrait du peintre Forest, par Largillière, gravé par Drevet. Ce sont des objets bombés, à côtés cordelés.

(3) G. Martin, *La Grande industrie sous Louis XV*, p. 125.

(4) Voir, dans les costumes de la collection Richelieu aux Estampes, les échantillons d'étoffes du roi du Portugal, Lh.

(5) G. Martin, *La Grande industrie sous Louis XV*, p. 315.

Ils se payent environ 28 sous la grosse. Les boutons d'or ou d'argent, également réservés aux chapeaux, varient de valeur, suivant la fabrication soignée, très soignée ou supérieure[1]. Un renseignement inédit nous est fourni par les devis de fournitures de la maison du roi en 1770, mais il ne s'agit plus seulement des boutons de chapeau, on vise ceux de la livrée des gardes des bâtiments du roi, qui valent 15 sous la douzaine pour les gros et 8 sous pour les petits; les gros pour la veste, les petits pour le gilet. L'inspecteur des Suisses reçoit de gros boutons « d'or trait » cotés 5 livres la douzaine. Sans doute nous voici loin des bordereaux fantastiques concernant les gondoliers de Versailles, mais les boutons à 5 livres la douzaine, presque 10 sous l'un, sont de fabrication soignée; ils valent ceux de nos équipements d'officiers subalternes.

Nous sommes arrivés à une époque de l'histoire du bouton français qui était fort bien représentée au Musée centennal de la Classe 86. Divers amateurs avaient envoyé les jeux complets de ces boutons miniature imaginés vers 1775, perfectionnés en 1780, et qui formaient de véritables cadres, avec sujet gravé ou peint, verre protecteur et cercle d'or ou de cuivre servant à maintenir le tout. Cette fantaisie bizarre, inattendue au moins, eut un succès énorme dans la classe des « mirliflors », des jolis jeunes gens pour qui la parure excentrique est un signe de distinction et de bon genre. On eut ainsi des boutons à vues d'optique, des boutons du voyage à Pompéi, des suites de grands hommes de l'antiquité, des suites minéralogiques ou entomologiques[2]. Le boutonnier n'intervenait plus guère que dans la confection matérielle, l'agencement des cercles, des verres, des boucles à coudre. Si le bouton était de qualité courante, on mettait sous verre de petites gravures coloriées sans valeur; mais si la qualité était soignée, on allait jusqu'à la gouache d'artiste, à la miniature sur ivoire d'un Freudenberg. Il n'était pas rare que de jeunes amateurs eussent à leur habit une petite exposition portative de peintures fort amusante et très regardée dans les salons, encore que ces boutons fussent plutôt destinés aux négligés de ville qu'aux habits de cérémonie[3]. Le *Cabinet des modes* de Duhamel note, dans le numéro du 15 septembre 1786, l'engouement des petits maîtres pour cette quincaillerie. « On fabrique aujourd'hui, écrit-il, une quantité prodigieuse de larges boutons pour habits d'hommes ou de femmes..... qui sont peints et qui représentent de petits paysages, ou des nymphes, ou des amours, ou des volatiles et sont mis sous verre. »

Suivant la loi ordinaire, la passion va grandissant; en 1790, elle est extrême. La dimension des boutons historiés, ou boutons sous verre, est, à la prise de la Bastille, celle d'un écu de 6 livres! Le Musée centennal montrait une parure de 1793, avec des portraits gravés de Marat, de Chalier et autres grands hommes de la Révolution. Ceux-là sont rares; ils durent être soigneusement cachés après 1794, sans quoi les muscadins s'en fussent servis comme de but, au tir au pistolet.

Concurremment naissait et grandissait, à peu près dans les mêmes modèles, le

(1) L'abbé Nollet, *L'Art du chapelier*, p. 66, note.

(2) Département des estampes, Lb. 33.

(3) Voir à Cluny une suite de boutons renfermant une collection naturelle d'objets minéralogiques et d'insectes donnée au Musée en 1886, par le bibliophile Jacob.

bouton en acier taillé à facettes, dont le jeu était de feindre le diamant. Dès 1790, le *Cabinet des modes* fournit des modèles de ces objets fort soignés, très élégants, et leur éclat contre-balançait celui des boucles de soulier également à facettes d'acier. Boutons et boucles s'achetaient alors au Petit Dunkerque, sorte de bazar ou de grand magasin vendant un peu de tout. La Révolution arrêta un instant ce commerce, mais le Directoire lui rendit la vie plus brillante encore. Outre le Petit Dunkerque, il y avait alors un citoyen Henriet qui fabriquait en gros le bijou d'acier et l'exportait à peu près partout en Europe. Defernex, successeur de Sykes, dans le grand bazar au-dessus de la Régence, en tenait aussi, avec quantité d'autres articles de tôle vernie, de châles, de mouchoirs. Les jaloux disaient : 1 kilogramme d'acier vaut 3 ou 4 francs dans ses plus grands prix; s'il passe dans les ateliers de ces charlatans, il produit plus de 6,000 fr. au kilogramme! Peut-être y a-t-il de l'exagération, car une douzaine de boutons d'acier, si beaux fussent-ils, montait rarement au delà de 10 francs. L'Empire se servit de ces articles de fantaisie; les jeunes gens en portèrent encore à leur habit du matin, mais l'anglomanie janséniste arrêta cette mode. Au contraire, l'industrie du bouton militaire estampé prit des proportions incroyables, on en fit dans presque toutes les villes de France. Les habits des femmes n'étaient ornés que de rares boutons; sauf les redingotes ou les Witchouras — et encore celles-ci avaient-elles des brandebourgs; — les élégantes de 1804 à 1815 ne faisaient pas une consommation bien sérieuse de boutons. Leroy en vend à diverses coquettes, à Mme Walewska entre autres, qui, pour une garniture de corsage, lui prend un peu de ces objets en nacre, lisérés de blanc.

Nous avons dit, dans notre rapport de 1889, les difficultés de la fabrication du bouton de nacre; sous le premier Empire, une garniture de ce genre coûtait une assez grosse somme; ce n'est que vers 1847 que l'on est entré dans une période pratique : avec la machine à percer et la machine à graver, les prix des boutons de nacre ont diminué dans des proportions considérables.

BOUTONNIERS.

L'histoire des boutonniers est jointe à celle des passementiers, et sans remonter trop haut et les chercher dans les vieux siècles, nous voyons Colbert protéger à Rouen et à Caen d'importantes fabriques de boutons de soie[1]. Au XVIIe siècle, les artisans de ce métier formaient un corps très important, divisé en spécialités, tel battant, tel gravant, tel découpant le bouton. Il y avait les crépiniers qui mettaient les crépines sur les moules de bois, les tressiers, les planeurs. Ceux qui fabriquaient les moules de bois servant de matrice aux boutons étaient les plus nombreux, mais cette partie ne nourrissait son homme qu'à la condition d'y être fort agile. Les produits définitifs sortis des

[1] Germain Martin, *La Grande industrie en France sous le règne de Louis XIV*, Paris, 1899, p. 195.

ateliers français allaient se répandre dans toute l'Europe, en Allemagne surtout et en Angleterre, où ils s'exportaient sur des feuilles de carton par douzaines[1].

Les boutons, dès le règne de Louis XIV, se composaient d'un morceau de bois en forme de macaron, plat en dessous, arrondi en dessus, sur lequel on ajoutait une couverture de cuivre, d'argent, d'or, de soie ou de poils. Rien de plus complexe, comme dessin et comme ornementation, lorsqu'on a affaire aux boutons façonnés de poils ou de soie. On y brode mille motifs décoratifs, qui font d'un artisan imaginatif et sachant varier ses thèmes, un ouvrier hors ligne et fort recherché dans la corporation. Il y a, dans ce genre, ce qu'on nomme *les boutons à épi,* à amande, construits avec le *bouillon,* du *luisant,* les *cordes à puits* ou du *falbala.* Le bouton d'or se fabrique à deux épaisseurs de soie, l'une formant dessous; l'autre, très belle, provenant du Piémont dès le XVIIIe siècle, fournit un éclat d'or très rapproché de celui de l'or vrai. Quant au bouton d'or et d'argent à figures ou à ornements, il se pousse dans un moule appelé *un tas.*

Mais la plus grande préoccupation des agents de Colbert au XVIIe siècle est de faire réserver la confection des boutons d'étoffe aux boutonniers passementiers travaillant à la main. Ceux-là étaient des artistes, et il suffit de jeter un coup d'œil sur les grands portraits du règne de Louis XIV, jusqu'au milieu du règne de Louis XV, pour se rendre compte de la véritable habileté et du goût décoratif que ces artisans déployaient dans leurs travaux. En 1694, en 1706, en 1707, on les protège de mille manières, tantôt en prohibant l'usage des boutons de drap ou de soie faits au métier, tantôt en recommandant aux intendants provinciaux de surveiller la fabrication dans leurs districts. Il y allait pour les délinquants d'une amende de 300 à 500 livres, c'est-à-dire pour les tailleurs qui en posaient sur un habit[2].

L'intervention du pouvoir royal apporta souvent des entraves à la vente des fabricants de boutons. Ainsi, en 1720, il ne fut permis d'écouler à l'étranger que les boutons de crins faits au métier[3].

Les plus grands procès des boutonniers au XVIIIe siècle furent contre les fondeurs qui leur contestaient le droit de fabriquer des boutons de cuivre montés sur moules de bois[4]. Ce procès fut long et ne se termina point à l'avantage des boutonniers.

En plus, dans l'année 1772, sous le nom de *boutonniers, crépiniers, blondiniers* et *fabricants d'enjolivements,* ils luttaient contre la concurrence des fabricants de province[5]. Nous avons dit plus haut combien le métier avait été restreint, à la fin du XVIIIe siècle, par suite du désintéressement des élégants. Mais, avec l'Empire, le boutonnier estampeur retrouve son activité. On ne fabriquait encore que le bouton plat, auquel on attachait une queue, en travaillant à chaud la résine introduite dans le godet du métal pour lui donner de la consistance. Il y a cette particularité, cependant, que, ni à l'Expo-

[1] On voit de ces cartons à boutons sur l'image de la confrérie des passementiers-boutonniers érigée dans l'église Saint-Jacques-de-l'Hôpital sous le vocable de Saint Louis. Cette parure est de 1720. Département des estampes, Rc. 13, f° 155.

[2] Germain Martin, *loc. cit.,* p. 296.

[3] Archives nationales, F. 12, 88.

[4] Bibliothèque nationale, département des imprimés, factums, n° 13204, année 1738.

[5] *Ibid.,* n° 35596.

sition de François de Neuchateau, la première, ni aux suivantes, jusqu'en 1832, l'industrie spéciale de la boutonnerie ne se trouve représentée. En réalité, elle végète; les fabricants de nacre demeurent assez clairsemés : on ne travaille guère que pour l'armée et la livrée : le métier de boutonnier a trouvé sa période de chômage et de lourde accalmie.

AGRAFES.

L'agrafe, telle que nous la comprenons aujourd'hui, est variée à l'infini; dans les vieux siècles, même dans les temps préhistoriques, c'est une épingle à boudin dont les fouilles lacustres nous ont laissé des types et qui, peu à peu, se décore, se grave de figures géométriques, de lignes parallèles en chevrons, en rosaces. Le musée de Zurich, si riche en objets de ce genre, conserve des fibrilles-agrafes trouvées dans les lacs de Neuchâtel, de Bienne ou de Peschiera; quelques-unes sont identiquement construites comme les épingles à ressort vulgairement désignées sous le nom d'épingles de nourrice, que nous employons faute d'autres. Ces objets, d'abord en fer, étaient formés d'un corps en fer cordelé ou tordu, avec boucle de ressort et pointes protégée par un réservoir creux. Celles de Peschiera dénotent un art plus avancé; elles sont de bronze contourné, lourdes et rudes, mais non sans grâce. Cet exemple curieux, qu'on pourrait multiplier à l'infini, démontre la préexistence de l'agrafe sur une quantité d'ustensiles de toilette, entre autres le peigne. L'épingle à cheveux existe concurremment dans la collection lacustre; du moins on peut attribuer à ces instruments longs de 15 ou 20 centimètres, lourds et assez effilés, cette destination originelle, mais dénuée de preuves.

Le fermail qui succéda à cette épingle est fort anciennement rencontré dans les miniatures. Les Carlovingiens ont des fermaux ronds, pareils à ceux des Mérovingiens, décorés de motifs géométriques et dans lesquels l'agrafe proprement dite est ou un crochet ou une longue épingle montée sur charnière. Dans les représentations de la tapisserie de Bayeux, citée déjà dans ce rapport, le fermail du duc Guillaume de Normandie sur son trône est une large pièce de métal carrée et probablement émaillée, retenant le manteau et tenant la place d'un hausse-col. Au contraire, les compagnons du duc ont l'agrafe ou le fermail rond, avec rosace d'ornements, attachant le manteau sur l'épaule droite à la mode byzantine. Cette manière d'arrêter les deux parties d'un pallium était fort ancienne. L'agrafe était assujettie à un côté opposé.

Le luxe des fermaux fut, au moyen âge, une des grandes préoccupations des chevaliers. Les tombes qui nous ont été conservées avec gisants offrent une variété extrême de fermaux à motifs gothiques, émaillés ou simplement ciselés. Dans une représentation du roi Clovis, autrefois à l'abbaye Sainte-Geneviève-du-Mont, et qui datait du XIIIe siècle, le roi portait à son col un cercle d'orfèvrerie fermé sur le devant par une agrafe ronde avec épingle en dehors. L'épingle ne tenait pas à l'agrafe, elle était simplement passée dans l'étoffe de la tunique, tirée en tampon dans la partie évidée du fermail, lequel se trouvait ainsi maintenu. Un tombeau plat, beaucoup plus ancien, autrefois à Saint-Germain-des-Prés, et qu'on disait représenter Frédégonde (bien que ce dût être là un roi, Louis VII

IMPRIMERIE NATIONALE.

peut-être), offrait un type de fermail rond, vraisemblablement émaillé et décoré de pierres précieuses en bordure, avec rosace de milieu. Toute la série des tombes reconstituées à Saint-Germain, entre 1220 et 1270, montrait un jeu de ces agrafes tout à fait remarquables et d'une incroyable diversité. Les célèbres *Énervés de Jumièges*, qu'on voyait autrefois dans l'église de cette abbaye normande et qui dataient, comme art et décoration, du XIIIe siècle également, avaient au cou un collier d'or avec une agrafe à épingle. Ce modèle date de Louis VIII approximativement; il figurera dans les armoiries de la famille Malet de Graville, qui donnera un amiral de France au XVe siècle et cette bibliophile émérite, Anne Malet de Graville, dame de Balsac, dont parlent les chroniqueurs au temps d'Anne de Bretagne.

Bonne renommée vaut mieux que ceinture dorée, dit le proverbe ancien, et Boutillier, dans sa *Somme rurale*, nous explique le sens du dicton que les amoureux de l'antiquité aimaient à reporter à la Grèce ou à Rome. «Anciennement, dit Boutillier, on avoit accoustumé de vestir et parer les espousées; on donnait à l'espousée un anneau, une couronne et un fermail, et ce fermail estoit une ceinture en laquelle il y avoit un fermail d'or ou d'argent, selon la qualité des personnes, parce qu'alors on avoit accoustumé de porter des ceintures de tout d'or et d'argent... dont on remarque le vieux proverbe que bonne renommée vaut mieux que ceinture dorée, c'est-à-dire enrichie de clous et de fermails d'or.» Or, Jean Boutillier, né à Tournai, mort en 1402, écrit la *Somme rurale*, qui est un recueil des arrêts du Parlement de Paris, à la fin du XIVe siècle, sous Charles V; sa remarque vise donc une mode du XIIIe siècle et un proverbe vieux de plus de cent ans, mais qui n'a rien de romain ni de grec. Les *fermailles* ou bijoux de fiançailles offerts par le futur époux à la jeune fille sont une déformation des fermails de ceinture. C'est l'expression vulgaire, en 1380 environ, qui s'étend à toutes gageures, arrhes, conventions possibles.

Le riche fermail disparut un peu de l'habit des hommes aux XIVe et XVe siècles; il resta à la ceinture d'épée ou de poignard. Chez les ducs de Bourgogne, ces objets sont d'un art raffiné et élégant, où l'émaillerie et la ciselure se réunissent pour fournir de ravissants modèles. En 1389, le duc possède un «fermaillet», avec une tourterelle émaillée au milieu d'un soleil; un autre représentait une dame tenant une harpe; un autre montrait une biche et une bichette. Mais ni l'habit des hommes ni celui des femmes ne comportent l'emploi courant de ces belles choses, qui servent de préférence aux ecclésiastiques pour fermetures de chappe.

L'agrafe proprement dite, le mousqueton du XVe et du XVIe siècle, c'est la *fermillière*. La fermillière joue, dans le costume des femmes, le rôle de nos crochets de laiton; elles accrochent une bourse à la ceinture, un couteau et, en général, ce que les dames, au temps de Louis XI, suspendaient à leur ceinture sur la cotte et sous la robe, ciseaux, etc. Ces fermillières étaient fort anciennes, ainsi employées; on en trouve des spécimens en 1319 et en 1380; mais, en tant que mousquetons ou crochets de robes de paniers, de vertugades, il faudra venir jusqu'au XVIe siècle pour les voir employées dans l'habillement. On a cependant la conviction que, dès le milieu du XIVe, les épingliers

façonnaient les crochets dont on se sert encore, avec leur boucle; le crochet était alors un *mordant*[1].

Sans nous arrêter au détail infini de ces objets qui sont mis en agrafe aux ceintures, aux jarretières, qui, dans le XVIIe siècle, seront de la fabrication du ceinturier et qui, tantôt, descendront à la chaussure, constatons qu'en 1680 tous les types se fabriquent, depuis le crochet simple, la double agrafe à ardillons, la grande agrafe ovale évidée, le fermail du XIVe siècle resté aux jarretières. L'estampe de Larmessin représentant un ceinturier nous en fournit de nombreux échantillons[2].

BOUCLES[3].

« Les boucles, à la fin du XVIIIe siècle, étaient plutôt un accessoire du costume masculin : elles se plaçaient à la hauteur du genou et servaient à arrêter la culotte à l'endroit où l'on commençait à apercevoir le bas. Elles étaient de très grandes dimensions et très fortement cintrées; on les rencontre, même encore maintenant, par paires contenues dans un écrin rouge garni de velours noir; elles étaient en strass ou en caillou du Rhin (qui n'est autre chose qu'un cristal plus ou moins dur, taillé à facettes à l'imitation du diamant véritable). Chaque pierre était contenue dans une alvéole en argent; elle était maintenue par l'extrémité du métal légèrement rabattue et formant sertissure. Dans le fond de l'alvéole, sous la pierre, le joaillier avait eu le soin de glisser un paillon, mince plaque de métal argenté ou d'argent, qui était destiné à donner à la pierre un bien plus vif éclat.

« Ce qui constitue maintenant la beauté de ces anciens bijoux en strass, c'est une légère oxydation de ces paillons obtenue par le temps qui donne aux pierres anciennes des feux incomparables, que les pierres modernes ne sont jamais parvenues à égaler.

« On a aussi fabriqué des boucles de souliers; celles-ci sont à peine bombées et de forme presque carrée. Elles étaient munies d'une double monture en acier pivotant sur un axe de même métal contenu dans une charnière en cuivre argenté ou en argent. L'emploi de ces deux métaux était destiné à éviter que l'oxyde n'empêchât le fonctionnement de la charnière. Cette monture était munie, d'un côté, d'une partie plate servant à tendre le ruban, tandis que deux ardillons acérés, placés à l'opposé, traversaient l'étoffe et formaient un arrêt d'une grande solidité.

« Les boucles de ceinture, de forme beaucoup plus longue et étroite, étaient souvent en argent massif décoré de moulures d'un heureux profil; tantôt encore, elles étaient garnies de perles à facettes imitant la taille de l'acier; parfois, le burin faisait à lui seul les frais de la décoration, et il n'était pas rare de rencontrer sur les boucles toute cette

(1) L. DE LABORDE, *Glossaire*, 1853, in-8°, p. 313.

(2) Dép. des estampes, O a, 60.

(3) Cette notice historique sur les Boucles est entièrement due à la plume si autorisée du distingué et savant collectionneur M. H. D'Allemagne. La Centennale a profité de ses libéralités; nos lecteurs profiteront de ses connaissances si variées et qui, pour l'étude de certaines parties du costume, lui constituent une spécialité.

série de décorations chères aux artistes de la fin du règne de Louis XVI, telles que draperies, guirlandes, entrelacs, « cours de poste », sequins et surtout l'inévitable nœud de ruban.

« Les boucles de ceinture ont affecté les formes rectangulaires, carrées, carré long à angles coupés, ovales et rondes.

« A la fin du XVIIIe siècle, les boucles étaient employées par les hommes et par les femmes dans les différentes parties de leur costume; on en portait au chapeau, on s'en servait pour maintenir le ceinturon qui portait l'épée, et c'était le bijou dont la place était tout indiquée au milieu des rubans employés à profusion dans les vêtements de ce temps.

« Sous l'Empire, on voit apparaître les boucles en cuivre doré et estampé; elles sont plates et rectangulaires. Au point de vue de la fabrication, elles se composent de deux parties, une surface ornementée dont le dessin est repoussé par un procédé mécanique; cette partie, dorée à l'or jaune mat, était fixée sur la seconde partie qui supportait la partie mobile où étaient fixés les ardillons.

« Les sujets de ces boucles ont été variés à l'infini; tantôt, on y voit représenté un personnage assis sous un arbre; tantôt, une sorte de sirène dont la queue forme, en se développant, tout le cadre de la boucle. Nous en avons également rencontré figurant un chasseur, son fusil à la main, tandis que son chien est couché à ses pieds. Un peu plus tard, à l'époque néo-gothique, nous trouvons des boucles en forme de cathédrale; il y en a même où l'on peut voir Jeanne d'Arc placée debout sous une arcature fleuronnée.

« On a fait des boucles en cuivre doré avec des émaux cloisonnés; on en a fait tout en émail; la nacre et l'ivoire ont été également mis à contribution pour la fabrication de ces petits accessoires du costume.

« Sous Louis-Philippe, on voit apparaître des boucles d'une forme tout à fait spéciale; ce sont de petits rectangles très étroits et munis d'une charnière sur l'un des côtés du rectangle. Ce mode de construction des boucles semble avoir joui d'une grande faveur, justifiée probablement par la facilité que les dames trouvaient à employer ce bijou.

« Le règne de Louis-Philippe n'a donné lieu à aucun motif de décoration nouveau pour ces boucles; ce sont toujours les mêmes motifs estampés et dorés, et les mêmes émaux qu'à l'époque précédente.

« **Boucles en acier.** — Dès le commencement de Louis XVI, on a fait de grandes boucles en acier, de formes assez contournées, qui devaient être probablement des boucles de culottes; elles sont assez épaisses; le métal est parfois ciselé et décoré de gravures au burin. Un peu plus tard, on a fait des boucles doubles servant pour la ceinture et agrémentées en leur milieu de miniatures ou de plaques en wedgwood. Sous l'Empire, on a fait des boucles en forme de lyre, clouées de perles taillées à facettes; on a fréquemment employé aussi le guillochage obtenu par un procédé mécanique. L'époque romantique a eu aussi ses boucles en acier de forme gothique ornées de perles brillantes; enfin, sous Louis-Philippe, les petites boucles longues et étroites ont été gravées à l'eau-forte, de manière à présenter une partie brillante sur un fond mat. »

LES BOUTONS AU XIXe SIÈCLE.

On a divisé autrefois l'industrie des boutons en deux classes : les boutons de passementerie ou d'étoffe et les boutons de tous autres genres. Cette division est tout à fait arbitraire et ne répond à rien. Mieux vaut examiner, sans établir de classification, toutes les spécialités.

Boutons de métal. — Le bouton de métal est le plus anciennement usité. Jusqu'en 1830, les boutons pour habits de livrée ou d'uniforme étaient de forme plate; ils étaient montés en mastic composé de résine et de sable qu'on faisait fondre au feu pour placer, dans la fusion, le culot servant à former le derrière du bouton et à en retenir la queue. On sertissait ensuite le tout à l'outil. Depuis 1832, ces mauvais moyens sont abandonnés : l'intérieur des boutons est rempli de contre-flan. Le serti est parfaitement exécuté, soit au drageoir dans l'épaisseur du cuivre, travail qu'on nomme « serti perfectionné », soit au « serti perdu », soit au « serti formé au découpoir ». Pour la fabrication des boutons à l'usage de l'armée, on découpe les flans dans une bande de cuivre laminée, et les queues sont fixées au moyen d'une soudure. On distingue les boutons « cuivre massif » destinés à la troupe, des boutons « cuivre coquille » réservés aux officiers de grades supérieurs.

Depuis 1830, le bouton bombé a succédé au bouton plat et a obligé les graveurs à faire un apprentissage spécial et à créer un outillage particulier en vue de donner du relief, et quelquefois de l'expression et de la vie à des dessins exécutés sur des surfaces convexes d'une très petite dimension.

La fantaisie en métal a toujours été le monopole de la fabrication parisienne; en dehors des couleurs naturelles de l'acier, du nickel, de l'or, de l'argent, nos artistes sont arrivés, par des procédés chimiques, à reproduire les plus belles patines des bronzes d'art, ainsi que les coloris si variés des divers tissus. Ils ont perfectionné tous les procédés d'estampage et ont obtenu des reliefs d'une très grande vigueur; ils ont, grâce au reperçage et à l'ajourage mécanique, produit des boutons dont les motifs se détachaient sur le vide ou sur un fond rapporté.

Pour cette fabrication, on découpe le dessus du bouton de métal, au moyen d'un emporte-pièce, dans une plaque ou une feuille de métal; on emboutit cette rondelle à l'aide d'un mouton ou d'un balancier; cette opération fait prendre au bouton la forme d'un petit vase circulaire. Si le bouton doit porter des légendes, des initiales, des ornements, le balancier est muni de deux poinçons gravés l'un en creux, l'autre en relief; la rondelle de métal, pressée entre ces deux poinçons, reçoit la copie exacte de leurs reliefs. On fixe les rondelles ou enveloppes, ainsi préparées, sur les moules en bois, en métal, etc., au moyen du tour; cette opération constitue ce que nous avons déjà indiqué, le sertissage; les bords de l'enveloppe sont rabattus sur le moule et frottés avec un brunissoir.

Les boutons de métal sont, en général, polis au tour ou sur des meules en pierre ou en bois; ces meules sont recouvertes de cuir imprégné d'huile, dans laquelle on a délayé de l'émeri en poudre. Les boutons en métal unis reçoivent leur brillant sur un tour dont l'arbre tourne avec une grande rapidité. Les boutons festonnés se terminent au tour à guillocher.

Boutons de passementerie. — Les boutons de passementerie, à l'aiguille et au crochet, sont ceux qui se confectionnent à la main et que les caprices de la mode ornent tantôt de jais et de perles, tantôt de nacre ou d'acier, tantôt de broderies de tous genres et de toutes couleurs. La France était sans rivale dans cette spécialité; si elle subit aujourd'hui les effets de la concurrence étrangère, elle l'emporte toujours par le « fini d'exécution », l'emploi de matières de qualité supérieure et l'originalité des modèles.

Le bouton monté sur moule de bois, le plus simple et le plus économique des boutons, est encore très usité dans la confection pour femmes et permet d'établir un bouton en étoffe identique à celle du costume : on lui donnait et on lui donne encore le nom de « bouton en pareil ».

Boutons d'étoffe. — Le bouton d'étoffe ou bouton cousu était autrefois composé d'une étoffe tissée et d'un moule en bois; il a été remplacé par le bouton à queue solide, queue de fil inventée en 1844 par M. Parent. Cette queue se compose d'une coquille en fer noir recouverte d'étoffe, d'un carton estampé, verni, garni, à l'aide de machines ou de rouets, de fils de lin, de soie, de laine ou de coton: elle offre à l'aiguille une prise facile et la fixation rapide et solide au vêtement.

Les boutons pour tailleurs se font à peu près de la même manière. Toutefois, le culot ou queue se compose d'une étoffe de toile et d'une seconde plaque de fer noir plus petite que la première plaque, percée au milieu et laissant passer la queue en toile : le culot est, en général, estampé au mouton et porte le nom du fabricant, ou ses initiales, ou sa marque de fabrique.

Les étoffes pour boutons de confection sont de toutes espèces de tissus : drap, mérinos, lasting, cachemire, soie, velours, serge, toile, calicot, etc. Quand il s'agit de tissus spéciaux, l'étoffe présente l'aspect d'un damier, dont chaque case est destinée à recouvrir un bouton plus ou moins grand.

Boutons de papier. — La fabrication des boutons de papier a pris naissance vers 1844. Elle a trouvé ses premières applications dans la cordonnerie et dans la carrosserie; grâce au bon marché de ses produits, à ses procédés ingénieux et rapides, elle a atteint progressivement un développement notable; mais, pour ces mêmes raisons, elle est restée, pour ainsi dire, le monopole d'un petit nombre de maisons. Ces maisons ne dépassent guère 300,000 à 400,000 francs d'affaires, et, ce qu'il y a de plus surprenant, c'est que ces chiffres correspondent à des quantités invraisemblables de boutons : l'une d'elles, pour un chiffre d'environ 360,000 francs, écoule 3,600,000 grosses

de boutons; une autre, pour un chiffre de 300,000 francs, vend près de 2 millions de grosses. Voici quels étaient, il y a quelques années, dans une des premières fabriques de boutons de papier, les prix de plusieurs genres : grelots mi-fins, 1 fr. 30 en sac, 1 fr. 40 sur cartes; boutons à trous, 1 fr. 45 en sacs, 1 fr. 65 en boîtes; grelots fins, 2 fr. 10; boutons de couleur, 3 francs; boutons supérieurs, 4 francs; boutons extra, 6 francs. Tous ces prix s'entendent par masse, c'est-à-dire par douze grosses ou douze fois douze douzaines, soit 1,728 boutons. Ils doivent avoir subi d'importantes réductions, à raison de la concurrence que se font les quelques producteurs de cet article.

Les machines principales employées dans cette fabrication sont les tours, étaux limeurs, machines à fraiser, machines à percer, cisailles circulaires, machines à découper, presses, balanciers, tours à arrondir, à polir, machines à encarter, cylindres trieurs, cylindres à vapeur pour le mouillage des vernis, étuves pour le séchage des couleurs et des vernis.

En 1889, les ouvriers de Paris recevaient les salaires suivants : les mécaniciens, de 6 à 7 francs; les boutonniers arrondisseurs, vernisseurs, monteurs, de 3 à 7 francs; les hommes de corvée, de 4 à 5 fr. 50; les femmes à la journée, queuteuses, vernisseuses, de 3 à 4 francs; les ouvrières aux pièces, de 2 fr. 25 à 4 fr. 50; les enfants, de 1 franc à 1 fr. 25. Le travail des femmes au dehors, toujours payé aux pièces, pouvait s'élever de 5 à 10 francs par semaine.

Les boutons de papier se fabriquent à Paris et dans un grand établissement de Pont-à-Mousson (Meurthe-et-Moselle), qui a annexé à la production des tabatières, porte-allumettes, porte-carafes, plateaux, celle des boutons. Tous ces articles sont fabriqués avec les papiers qui proviennent d'une papeterie sise à Blénod-lez-Pont-à-Mousson. Cet établissement fut créé en 1846, à Forbach, puis transporté à Sarreguemines, puis ramené à Forbach et, enfin, après la guerre, transplanté à Pont-à-Mousson; il occupait en 1889 plus de 700 ouvriers.

Boutons en corne. — La corne est ramollie dans l'eau bouillante et presque transformée à l'état de pâte, puis découpée en rondelles d'une épaisseur égale à celle que doit avoir le bouton. Les rondelles sont placées dans un moule dont la disposition ressemble un peu à celle d'un moule à gaufre. Ce moule est terminé par un double manche qui sert à saisir l'instrument et à le transporter. Les rondelles de corne, ramollies dans une étuve chauffée à une température supérieure à 100 degrés, prennent, sous l'influence de la pression, l'empreinte voulue dans le moule; après cette opération, les boutons sont arrondis, les angles coupés, et le polissage des boutons se fait soit à la lime, soit autrement.

Boutons de verre. — Le bouton de verre se fabrique presque exclusivement en Bohême (à Gablonz et dans les environs). On emploie pour cette fabrication une petite lampe à pétrole; en face de la flamme se trouve un tuyau ventilateur mis en action au moyen du pied et qui a pour but de diriger la flamme sur une baguette de verre qui

ne tarde pas à être mise en fusion. La matière, devenue liquide, est coulée dans un moule en cuivre ayant la forme de la tête du bouton. On opère de la même façon pour le pied du bouton; il ne reste plus qu'à rapporter les deux pièces (à chaud) pour que le bouton soit terminé. On donne à ces boutons un plus joli aspect en les dorant ou en les lustrant au pinceau. L'outil employé pour les boutons de verre à trous a l'apparence d'une paire de pincettes munie à ses deux extrémités d'une moitié de moule percé, ayant la forme que l'on désire imprimer au bouton. On coule dans ces deux moules la matière en fusion, et l'on rapproche les deux extrémités des pincettes. Ce mouvement fait en même temps marcher deux aiguilles à percer qui traversent les deux moules.

Le bouton se trouve ainsi percé et moulé en une seule opération.

Boutons céramiques. — Les boutons céramiques sont faits avec une pâte céramique dont la composition est analogue à celle de la pâte de porcelaine. La base de cette pâte est le feldspath. Des presses puissantes moulent les boutons qui sont ensuite soumis à la cuisson. On leur donne les couleurs les plus variées en introduisant dans la pâte des oxydes métalliques. Les boutons ainsi obtenus peuvent imiter presque toutes les matières et quelques-uns des métaux en usage dans cette industrie. Les boutons céramiques, en France, sont le monopole des usines de Briare (Loiret), fondées par M. Bapterosse.

C'est vers 1840 que M. P. dota l'Angleterre des boutons céramiques. D'après ses procédés, la pâte était moulée tout à fait sèche; c'est à l'aide de petites machines à balancier que les boutons étaient frappés un à un. Après le moulage, ils étaient placés sur des rondeaux en terre cuite, encastrés dans des manchons et cuits dans des fours, suivant le système appliqué à la porcelaine tendre. Tous ces procédés ont été modifiés et améliorés par M. Bapterosse : le point de départ a consisté dans l'invention d'une presse pouvant monter 500 boutons à la fois. La fabrication des boutons de pâte céramique a souvent fait l'objet de travaux et de rapports instructifs; nous renvoyons ceux de nos lecteurs que les détails de cette curieuse industrie intéresse au rapport fait par M. Ebelmans à la Société d'encouragement et aux grandes usines de France, de Turgan. Ils y verront par quelles ingénieuses machines M. Bapterosse a su atteindre à une production colossale et a pu abaisser le prix des boutons blancs de 8 francs la masse (prix pratiqué en 1845) à 1 fr. 75; ils y verront par quels merveilleux outillages M. Bapterosse a su fixer économiquement et pratiquement les anneaux des boutons céramiques qui forment la queue des boutons, et permis de vérifier automatiquement la solidité des queues de boutons et d'arracher les pièces défectueuses ou mal soudées. Ils y verront que, grâce à cet ensemble de procédés, M. Bapterosse a pu arriver à faire produire journellement de 800,000 à 1 million de boutons émaillés, peints, brillantés, beaucoup environnés de cercles, beaucoup imitant l'onyx, la nacre, la mosaïque et presque tous les genres de métaux.

Malheureusement, grâce aux droits de douane inaugurés depuis quelques années dans les pays étrangers, la fabrication des boutons céramiques a été créée en Alle-

magne, en Italie et aux États-Unis. Le monopole des usines de Briare est venu se heurter et se briser contre les barrières douanières. Voilà, nous le disons dès à présent, et nous y reviendrons tout à l'heure, un des résultats de la politique économique dont nous avons donné le funeste exemple!

Boutons en nacre et en coquillages divers. — Le bouton de nacre est, de tous, peut-être le plus élégant, le plus brillant, le plus apte à se transformer, partant le plus capable de résister ou de se plier aux fluctuations de la mode; il est le bouton de la lingerie. Nous allons l'étudier avec toute l'ampleur que mérite un pareil sujet.

Les procédés anciens de fabrication, lents et coûteux tout à la fois, ont nui au développement de cette spécialité. Il fallait autrefois tracer le bouton dans la coquille, le débiter à la scie et l'arrondir à la meule; le bouton le plus petit exigeait autant de travail que les boutons moyen et grand. Il y a environ cinquante ans, un ouvrier anglais employé à Paris imagina la machine à découper, grâce à laquelle les trois premières façons, autrefois nécessaires, purent être supprimées. Cette invention fut suivie de la double création de la machine à percer et de la machine à graver.

Aujourd'hui, les boutons de nacre se découpent au moyen d'une mécanique dite *à découper*, que l'on fait tourner par une pédale ou automatiquement; elle se compose d'un établi en bois auquel est fixé un bâti en fer ou en fonte, avec, à droite, un arbre muni d'une poulie à cheval sur deux montants; on fait mouvoir l'arbre au moyen d'une pression placée à droite du découpeur; à cet arbre s'adapte une fraise en acier ayant à sa base un pas de vis permettant de la monter ou de la démonter rapidement. Elle est tournée, dentelée et trempée à la partie supérieure; son diamètre varie suivant la grandeur des macarons à découper. Vis-à-vis se trouve un arbre de rencontre contre lequel on appuie les coquilles à découper; après le découpage, les macarons sont remis au tourneur, qui leur donne la forme désirée; ensuite ils sont percés.

Polissage. — Autrefois, le polissage se faisait au tour avec du tripoli et de l'acide sulfurique; ce mode est encore usité pour les boutons de col et de devant. On polissait aussi à la planche, opération qui consistait à les coller sur une planche en bois blanc, à étendre dessus du tripoli et de l'acide sulfurique, et à les brosser vivement jusqu'à ce que le poli fût obtenu. Le polissage se fait aujourd'hui au tonneau; ce tonneau est à pivot et tourne sur lui-même. Les boutons sont, au préalable, lavés à l'eau de pluie, puis à l'acide chlorhydrique, ensuite rincés à l'eau claire, puis on les fait sécher à l'ombre. Quand ils sont secs, on les verse dans le tonneau, avec la quantité nécessaire de chaux de Vienne et de stéarine; on ajoute de la sciure de bois blanc, en laissant un vide suffisant pour que le frottement puisse se produire; on fait tourner le tonneau à une vitesse modérée et régulière. On se rend compte du travail au bout de deux heures environ; s'il n'est pas satisfaisant, on fait tourner un peu plus longtemps. Ensuite on tamise et on remet les boutons avec de la sciure de bois propre, et on fait tourner pendant une demi-heure: on obtient alors un beau poli. On peut polir 500 grosses et plus en une seule fois.

Les boutons de nacre dits *boutons fantaisie* sont façonnés au tour à guillocher ou à la main. Le tour à guillocher se compose d'un volant du même diamètre que le tour à percer, d'un mandrin, d'une roue à division et de tous les accessoires nécessaires à la fabrication des différents modèles. Les Expositions de 1878, 1889 et 1900 ont démontré que, pour la spécialité des boutons de nacre, il n'était pas possible de faire mieux qu'en France ni de présenter des collections plus complètes et plus distinguées, tant au point de vue du goût qu'au point de vue de la fabrication.

Dans les différents genres qu'embrasse le bouton de nacre, le bouton double dit *bouton champignon* mérite d'être spécialement mentionné. C'est lui que M. S. Hayem aîné, il y a une vingtaine d'années, a eu le mérite d'appliquer à toutes les chemises en supprimant le bouton cousu et en adoptant, d'une manière générale, la double boutonnière. L'économie combinée avec l'élégance, tel est le résultat du bouton double. Le bouton affecte toutes les formes et toutes les dimensions, ou rond, ou ovale, ou carré, ou guilloché; il mesure habituellement de 3 à 6 lignes.

Les boutons de nacre ne se fabriquent pas comme les boutons de corozo et d'os qui, eux, sont découpés dans des plaquettes préparées à l'avance. Dans la nacre, au contraire, le découpage se fait dans toute l'épaisseur de la coquille; si les boutons découpés sont trop épais pour l'usage auquel ils sont destinés, ils sont fendus avant le tournage, de façon à leur donner à peu près l'épaisseur désirée.

Les boutons de coquillages nacrés, tels que goldfish, burgau, palourdes et trocas, se fabriquent absolument comme ceux de nacre; seuls, les burgau-trocas subissent, au préalable, un débitage à la scie circulaire.

Teinture. — Chaque fabricant qui teint des boutons a sa manière de procéder; mais, en général, on opère de la façon suivante : les boutons étant poncés, façonnés et percés, on fait un bain composé de nitrate d'argent et de couleur d'aniline; la quantité de chaque produit varie suivant la nature de la nacre ou des coquillages et suivant la quantité à teindre. On plonge les boutons dans le bain, puis on les remue de façon que les boutons puissent s'imprégner de la couleur; lorsque le résultat est acquis, on les retire du bain pour les faire sécher à l'air, mais à l'ombre. On procède ensuite au polissage ainsi qu'il est indiqué plus haut.

Comme nous l'avons déjà dit, les découvertes et les progrès de la chimie ont très souvent contribué et contribueront encore au développement de l'industrie des boutons en coquillages. On est arrivé à transformer la nacre jaune et grise en nacre noire, à donner à ce noir l'éclat le plus vif et à faire ressembler les coquillages à ceux si estimés de Tahiti. On est parvenu aussi à donner au coquillage asiatique connu sous le nom de Burgau, les reflets et presque l'irisation des nacres blanches de la plus belle qualité. Les boutons en corne et en os ont dû aussi d'heureuses transformations à l'intervention de la science; les boutons en corne ont pu donner l'illusion de la nacre et les boutons d'os déguiser leur vulgaire origine sous les couleurs les plus variées et les plus brillantes. Pour ces derniers boutons, c'est merveille de voir sortir des matières les plus infectes et les plus repoussantes des produits d'une propreté et d'un éclat incomparables!

Les boutons de manchettes constituent une spécialité aussi importante qu'intéressante. Ce n'est pas seulement par les matières qui forment le dessus du bouton, mais par la queue du bouton ou par les systèmes qui remplacent l'ancienne queue, qu'ils méritent de fixer l'attention. On ne saurait croire combien sont variés et ingénieux les différents systèmes et mécanismes qui constituent le dessous du bouton et se proposent de fixer les manchettes des chemises en traversant les deux boutonnières. Les brevets, dans ces vingt dernières années, pour garantir la propriété de ces nombreux systèmes, pourraient fournir la matière de plusieurs volumes; les plus connus sont les boutons à bascule, à ailettes, à raquette, à bascule ronde, à spirale, à hélice. Les Américains ont imaginé et fabriquent de façon supérieure les boutons divisibles, c'est-à-dire des boutons munis, sur une face, d'une tige creuse dans laquelle joue un mécanisme à ressort et, sur l'autre face, d'une tige rigide destinée à entrer et à se fixer dans la partie libre de l'autre tige.

Des boutons de manchettes, ces systèmes ont été transportés et appliqués aux boutons de col et de devant; mais ils sont, pour le col et le devant, à raison de l'épaisseur des tissus à réunir et du mode de fixation, d'un usage moins aisé et moins pratique. Pour les cols, faux-cols et devants, c'est le bouton double à tige plus ou moins longue et à tête plus ou moins développée qui est et demeure le plus employé.

En réunissant sur une même carte tous les boutons nécessaires à la garniture d'une chemise (trois pour le devant, un pour le col, deux pour les manchettes), on a formé des parures. C'est de cette façon que se vend, dans le détail, la plus grande partie des boutons destinés aux chemises. L'encartage et la disposition des boutons jouent un rôle important dans la vente de ces produits; ils en facilitent l'écoulement et en assurent le succès. Les Américains et les Anglais sont passés maîtres dans l'art de présenter ces parures.

Lieux de fabrication. — Au commencement du siècle, quelques fabriques s'étaient établies à Lyon et s'occupaient spécialement des boutons militaires. Ce genre de fabrication a déserté Lyon au bout de quelques années et s'est transporté à Paris, qui est encore le plus grand centre, en France, de la production des boutons dans les genres les plus variés. On y fabrique surtout le bouton militaire, le bouton métal fantaisie pour garnitures de vêtements de dames et le bouton de tissu pour le vêtement d'homme.

Les boutons de nacre et de coquillages se fabriquent plus spécialement dans l'Oise, la Somme, le Pas-de-Calais, l'Isère, les Vosges et le Lot-et-Garonne. Dans le premier de ces départements, on peut compter aisément plus de soixante fabricants de nacre, dont le tiers, soit près de vingt, emploient depuis quelques années une force motrice. Dans ces fabriques, il y en a une à Beauvais qui, pour les boutons et la tabletterie, compte 800 ouvriers; il en est d'autres, à Andeville, le Mesnil, Saint-Crépin, Lormaison, qui entretiennent 350 à 200 ouvriers. Les fabricants de boutons d'os, dont les plus importants sont à Méru et qui se servent de moteurs, sont beaucoup moins nombreux et peuvent s'élever au chiffre de douze ou quinze.

Les boutons de corozo ou noix provenant de la République Argentine ou de Colombie se font à Paris et dans les départements de l'Oise et du Nord; les principales fabriques de l'Oise sont à Méru, la Boissière et Morey. Le bouton en corne est fabriqué à Paris.

En nacre, les matières premières sont vendues avec la désignation des ports d'expédition : ainsi, sous les noms de Bombay, Sydney, Tahiti, Panama, Manille, Penang, etc.

Voici les cours auxquels se vendaient en fabrique les matières premières (juin 1898) :

Sydney	1re qualité	5f 50 le kilogr.
	2e qualité	3 60
Kingsound	1re qualité	5 25
	2e qualité	3 70
	3e qualité	3 45
Port-Darwin	1re qualité	5 25
	2e qualité	3 25
	3e qualité	3 15
Tahiti, tailles B et C		4 80
Panama		1 40
Goldfish		3 50
Penang		4 00

Ces cours sont plus élevés que les cours moyens suivant les mouvements provenant des ventes de nacre aux docks de Londres. Ces ventes ont lieu, en général, tous les deux mois.

Salaires. — A Paris, le gain d'une ouvrière habile est de 3 francs à 3 fr. 50 pour dix heures de travail; chez nos concurrents de l'étranger, Allemands, Autrichiens, Belges, le même travail se paye de 1 fr. 25 à 1 fr. 50 et, en Italie, un prix beaucoup moins élevé. Nous payons nos ouvriers 6 francs et 7 fr. 50 par jour, tandis que nos rivaux les payent 4 francs et 4 fr. 50. Nos mécaniciens sont payés 0 fr. 80 et 0 fr. 90 l'heure, salaire de beaucoup supérieur chez nous que partout ailleurs.

Voici quelques-uns des salaires du département de l'Oise suivant les différentes catégories d'emploi :

Nacre. — Les découpeurs (ceux qui prennent la coquille brute et y découpent le bouton avec une fraise en acier) gagnent 5 francs par jour; les tourneurs (ceux qui placent le bouton dans un mandrin et le façonnent avec un burin) touchent de 3 francs à 4 fr. 50; les perceurs ou perceuses (car ce sont le plus souvent des femmes qui percent les boutons avec une aiguille d'acier) ont un salaire moyen de 2 fr. 50; les encarteuses qui cousent les boutons sur des paillons ou des cartes de couleurs différentes suivant les qualités peuvent arriver à un gain minimum de 2 fr. 50.

Os. — Les scieurs ou débiteurs qui, après que l'os a bouilli, l'ouvrent en deux au moyen d'une scie circulaire, gagnent 7 francs; les traceurs qui marquent sur l'os avec une mèche les endroits d'où devront être tirés les boutons : 6 francs; les détacheurs

qui dégagent ou plutôt détachent les boutons avec la fraise : 4 francs; les perceurs ou perceuses : 2 fr. 50; les encarteuses, comme pour le travail de la nacre : 2 fr. 50.

Corozo. — Les ouvriers qui scient le corozo et le disposent par plaquettes, les tourneurs, détacheurs, polisseurs et perceuses touchent des salaires qui, de même que pour la nacre et l'os, varient de 6 francs à 2 fr. 50.

PRODUITS EXPOSÉS.

Après avoir passé en revue toutes les spécialités si nombreuses dans la fabrication des boutons, et avant de nous occuper des chiffres d'affaires, jetons un coup d'œil rétrospectif sur l'ensemble de l'Exposition.

Deux salons très vastes en forme de demi-cercle sont consacrés aux boutons, œillets, boucles et agrafes et permettent de se rendre compte assez rapidement des efforts tentés et des résultats obtenus.

Boutons de métal. — Cette spécialité s'est vu, pour la première fois, attribuer un Grand prix. La maison qui l'a remporté est depuis longtemps en possession d'une réputation incontestée; elle occupe dans ses ateliers un nombreux personnel et un matériel industriel des plus complets. Grâce à des machines spéciales qui permettent de fabriquer automatiquement des boutons massifs destinés à l'armée, elle arrive à produire et à faire adopter par les Administrations de la guerre et de la marine des articles nouveaux, tels que le bouton à barrette, au lieu du bouton à quatre trous qui coupait le fil et elle a su, depuis plus de trente ans, conserver la clientèle de ces deux grandes administrations.

L'exposition comprenait d'énormes et élégants tableaux sur lesquels étaient harmonieusement groupés et classés tous les boutons des uniformes militaires et civils; des administrations et des collèges; de livrée, de fantaisie et de chasse. Toute la bouclerie civile et pour l'équipement avec les plaques et les appliques de genres et de métaux variés étaient placés sur les tablettes inférieures de la vitrine et disposés dans un ordre méthodique; en résumé, cette vitrine faisait le plus grand honneur à ses auteurs.

Une autre maison, dont le chiffre d'affaires est moins important que celui du précédent exposant, a mérité, sans contestation possible, la médaille d'or. Elle a présenté les spécimens les plus différents et les plus dignes d'être admirés de boutons dorés et argentés pour officiers, administrations, sociétés, collèges; une collection complète pour uniformes diplomatiques; des séries uniques pour boutons de livrée et de chasse; des reconstitutions de tous boutons et estampés de toute époque; en un mot, les modèles extraits de près de quatre mille matrices. L'auteur de toutes ces pièces de choix, dont quelques-unes sont de véritables chefs-d'œuvre, est un élève de Chaplain, à qui son père, graveur lui-même, a tenu à le confier dès son entrée dans la carrière. Le disciple a largement profité des leçons du maître et, travailleur intelligent et habile, il a su, par

une exposition plus voisine de l'art que de l'industrie, s'imposer à l'admiration de tous les visiteurs français et étrangers. L'Allemagne, l'Angleterre, la Belgique, le Danemark, l'Espagne, la Hollande, la Grèce, la Roumanie, la Russie, la Turquie, les Républiques de l'Amérique du Sud demandent à cette maison leurs boutons d'uniformes et de livrée et, quand il s'agit de beaux articles, n'hésitent pas à les payer de 40 à 50 p. 100 de plus qu'aux fabriques rivales.

Beaucoup d'autres exposants ont présenté des boutons, des agrafes, des boucles et des ceintures de fantaisie et ont obtenu des médailles d'argent et de bronze. Nous ne pouvons, à notre vif regret, nous appesantir sur les mérites de chacun d'eux; presque tous s'étaient ingéniés à reproduire des modèles anciens, et il nous faut avouer que souvent les originaux nous ont parn offrir plus d'intérêt que les copies. Cette comparaison quelque peu désavantageuse pour les exposants de 1900 était singulièrement favorisée par le voisinage de l'Exposition centennale.

Boutons de passementerie et d'étoffe. — Il nous faut mentionner dans cette spécialité une maison de premier ordre, créée en 1825, qui a obtenu la médaille d'or et dont un des regrettés chefs a fait partie du Jury de l'Exposition de 1889. Nous avons admiré dans la vitrine de cet exposant, à côté des boutons de métal, de corozo, de corne et de fantaisie, des boutons de tissus de tous genres, de passementerie à l'aiguille et au crochet. C'est dans ces dernières spécialités qu'il a toujours brillé au premier rang et c'est grâce à des créations constamment renouvelées, qu'il a pu résister au courant habituellement irrésistible de la mode qui a, depuis près de dix ans, délaissé le bouton de tissu.

Une autre maison également fort ancienne, puisqu'elle date de 1843, a mérité, pour les mêmes articles, une médaille d'argent et nous a présenté des boutons d'étoffe dont les tailleurs font le plus grand cas.

Boutons de corne. — Nous aurions été heureux de voir accorder une médaille d'or à une maison qui a réalisé, dans cette spécialité, des progrès tout à fait remarquables et qui s'est présentée pour la première fois à l'Exposition de 1900. La médaille d'argent est, pour une maison de cette valeur, une très honorable entrée dans la carrière et un encouragement à persévérer dans l'avenir. Elle a apporté de très nombreux perfectionnements dans un outillage très complexe; les matrices en fer ont été remplacées par des matrices en acier (elle en compte jusqu'à soixante mille); elle a fait marcher à la vapeur les machines à aplatir, à découper, à arrondir, à percer et à polir. Elle a créé le bouton simili-nacre; elle a incrusté dans la corne, d'une façon parfaite, des matières telles que la nacre et l'acier; elle a installé la fabrication des boutons en bois; enfin elle a, dans la fabrication du corozo, perfectionné l'imitation des armures et des couleurs des étoffes.

L'ensemble de ses outils lui assure une production journalière actuelle de deux mille grosses qui, le jour où le bouton reviendrait en faveur, pourrait aisément être doublée.

La vitrine de cette maison présentait, dans les différents genres que nous venons d'examiner, les plus séduisants modèles et le plus heureusement disposés.

Boutons de nacre. — Les fabricants de boutons de nacre n'étaient pas nombreux, mais ils suffisaient à placer cette importante et intéressante spécialité au rang élevé qui lui appartient.

Trois exposants ont obtenu des médailles d'or. L'un d'eux avait déjà été honoré en 1878 d'une médaille de bronze et en 1889 d'une médaille d'argent; il semble qu'il ait voulu se surpasser en 1900.

Son exposition était vraiment magnifique; la fabrication du beau bouton classique français, avec son énorme quantité de modèles, ne saurait être plus gracieusement présentée. Toutes les pièces étaient parfaitement façonnées, d'une épaisseur convenable; les boules, les ovales, les olives, les articles pour tailleurs étaient d'un fini très régulier et d'un poli sans défaut. Dans les boutons teints, les nuances étaient des plus fines; la facture défiait toute critique. Les articles riches gravés pour hautes confections et fourrures semblaient encore supérieurs à tous ces modèles «art nouveau», dont les tons de la nacre s'assortissaient si bien avec les coloris des fleurs et des feuillages : tant il est vrai que, dans la nacre, le beau réside encore plus dans la simplicité que dans la recherche de l'étrange!

Un autre exposant déjà récompensé en 1867 et qui, après avoir obtenu une médaille d'argent en 1878, s'était abstenu en 1889, nous a présenté une vitrine des plus dignes d'éloges! Nous avons remarqué des spécimens exceptionnels, d'un goût très sûr, d'une conception très parisienne et d'un travail accompli. La sculpture et la gravure y tenaient une place importante, trop importante peut-être; et il semble que l'exposant ait voulu se réclamer plutôt de la tabletterie que de la fabrication proprement dite de la nacre. Il y avait, à notre idée, trop de pièces plutôt faites pour le plaisir des yeux que pour l'usage et la pratique; mais faut-il reprocher à cet exposant expérimenté d'avoir cherché à élever sa spécialité?

Le troisième exposant auquel a été attribuée la médaille d'or se présentait devant un Jury international pour la première fois. L'importance exceptionnelle de son chiffre d'affaires, la qualité de sa fabrication, le mérite considérable de son exposition l'ont placé du premier coup au premier rang. La marque de fabrique qui consiste dans un moulin avait été admirablement composée et exécutée en boutons de nacre de toutes formes et de toutes grandeurs : c'était une heureuse idée remarquablement exécutée.

Pour bien démontrer sa force productrice appliquée surtout aux affaires d'exportation, l'exposant avait présenté, à côté des coquillages naturels, matières premières de sa fabrication, des quantités de boutons extraits des moules, des palourdes, des trocas et des Burgau : c'était une véritable leçon de choses tout à fait suggestive et saisissante.

A côté de ces articles classiques se présentaient de très beaux boutons, fort bien exécutés, pour tailleurs, en nacre noire et blanche; des boutons avec paillettes; enfin des

boutons guillochés et perlés produits mécaniquement et fort appréciés soit en Amérique, soit dans les Républiques Sud-Américaines.

Grâce à l'ensemble de ces articles, l'exposant a vu ses affaires tripler depuis 1889 et atteindre un des plus gros chiffres qui soient réalisés dans son industrie.

Boutons de corozo. — Peu de maisons se consacrent exclusivement à cette spécialité.

Toutefois, il nous faut mentionner un de nos collègues du Jury qui, à raison de cette qualité, a été mis hors concours et dont l'exposition a paru particulièrement digne d'attirer l'attention des juges compétents. Connaissant sa réserve et sa modestie habituelles, nous ne nous étendrons pas sur ses mérites et nous nous bornerons à dire qu'il est un de ces fabricants heureusement inspirés qui ont lutté avantageusement contre l'invasion des produits étrangers.

Une autre maison spéciale pour la fabrication du corozo et qui a obtenu une médaille d'argent, a ses ateliers dans le département de l'Aisne et y occupe plus de 200 ouvriers et ouvrières. Grâce à ses procédés de teinture, elle a contribué, comme la maison précédente, à exclure de notre marché les articles allemands et italiens et à faire un sérieux chiffre d'affaires. Cette maison a fait des boutons en corozo pour pantalons avec lettres dorées et des boutons fond mat avec bord poli. Elle a créé le bouton simili-corozo fait en bois de buis, qui a joui rapidement d'une vogue sérieuse et dont la fabrication, dans cette seule maison, s'est élevée à 120,000 grosses. Le succès du simili-corozo est dû au prix de ce bouton, de 40 p. 100 inférieur à celui du vrai corozo.

Boutons d'os. — Les expositions de boutons d'os ne laissent pas d'être fort ingrates et d'une présentation malaisée. Toutefois, il n'est pas sans intérêt de placer sous les yeux du public, à côté de la vile et quelquefois dégoûtante matière, à côté des déchets misérables, les boutons d'os extraits de ces éléments et méconnaissables tant les couleurs sont brillantes et les teintes éclatantes et gaies.

Nous avons remarqué dans plusieurs vitrines ce contraste instructif, d'abord dans la vitrine d'une maison de la Loire-Inférieure qui fabrique du noir animal et qui a, par la fabrication des boutons d'os, utilisé une partie des os de travail mis à part dans les 12,000 tonnes d'os de toutes provenances qui servent à la fabrication des produits chimiques et d'engrais; ensuite dans la vitrine modeste d'une association coopérative des ouvriers boutonniers en os. Cette société, créée entre ouvriers depuis plus de deux ans et qui fonctionne de façon satisfaisante, mériterait un examen approfondi; il nous est agréable de lui accorder une mention spéciale, de l'encourager à persévérer dans ses efforts vers le progrès, de lui souhaiter un succès durable et de la citer en exemple à tous ceux qui voudraient tenter l'expérience si intéressante d'association coopérative entre ouvriers.

AUTRICHE.

Parmi les pays étrangers, l'Autriche comptait d'assez nombreux exposants, dont l'un était hors concours, dont un autre a obtenu une médaille d'or et trois autres des médailles d'argent.

Ce n'est un secret pour personne que l'Autriche a toujours été au premier rang dans la fabrication des boutons; elle excelle dans la production des boutons de nacre et aurait presque un véritable monopole pour les boutons de verre; malheureusement, ces deux spécialités n'ont point été représentées dans l'exposition de ce grand pays. Nous nous sommes surtout trouvé en présence de boutons de métal où la fabrication autrichienne fait preuve d'autant de goût que de perfection dans la qualité du travail.

La maison qui a obtenu une médaille d'or se consacre à la fabrication des boutons de tous tissus et de toutes matières, et notamment des boutons en corozo, des œillets et des boucles; elle fait mouvoir plus de 1,350 presses et atteint un chiffre d'affaires de plusieurs millions, en progrès de plus d'un quart sur le chiffre d'affaires d'il y a dix ans. Elle emploie plus de 1,000 ouvriers auxquels est attribué un chiffre de salaires considérable qui doit dépasser un million.

Les autres maisons autrichiennes qui ont obtenu des médailles d'argent s'occupent de la même fabrication et spécialement des boutons de métal en tous genres et des boucles de ceinture. Nous avons vu dans leurs vitrines des produits particulièrement élégants, quelquefois artistiques et qui se rapprochent sensiblement des articles parisiens aussi bien pour le mérite de l'invention que pour la qualité du travail.

ESPAGNE.

L'Espagne nous a présenté deux exposants, dont l'un a obtenu une médaille d'or et l'autre une médaille d'argent; la première de ces maisons, fondée à Barcelone en 1893, s'occupe de la fabrication des boutons de nacre fins, demi-fins et haute fantaisie. Elle occupe près de 400 ouvriers et se sert pour sa fabrication de ses modèles de machines perfectionnées et des outils les plus modernes. Elle tire toutes ses matières premières des mêmes provenances que les fabriques de l'Oise et apporte dans son travail et dans toutes les divisions de la fabrication un soin et une attention des plus minutieux.

Elle a vu rapidement son chiffre d'affaires s'élever et atteindre plus de 600,000 pesetas. Cette exposition fait le plus grand honneur à l'industrie catalane.

ITALIE.

Ce pays a fait des progrès considérables depuis 1889 dans l'industrie des boutons et surtout dans la fabrication des boutons de corozo. Une médaille d'or a été décernée

IMPRIMERIE NATIONALE.

à une manufacture fondée en 1866 et qui, depuis cette époque, a toujours été grandissant; sa production actuelle s'élève à 3,400 grosses de boutons par jour. 900 ouvriers sont employés dans une usine actionnée par une force électrique considérable. L'ensemble de la production s'élève à près de 2 millions.

Les produits de cette fabrication sont d'une exécution parfaite, les modèles des mieux choisis et les prix des plus modérés.

Les autres pays qui ont pris part à l'Exposition, Japon et Roumanie, n'avaient pas envoyé de spécimens capables de nous arrêter longtemps et de nous instruire sur les ressources que ces pays peuvent offrir au point de vue de l'industrie du bouton.

ŒILLETS MÉTALLIQUES.

L'industrie des œillets métalliques avait groupé un certain nombre d'exposants et des meilleurs. Deux Grands prix lui ont été accordés.

Une de ces hautes récompenses a été obtenue par une maison qui, en 1889, avait déjà obtenu une médaille d'or et dans la vitrine de laquelle figurait un brevet original pris en 1828 pour l'œillet métallique. On sait que, depuis cette époque, cet article est devenu de première utilité non seulement dans le corset et la chaussure lacée, mais encore dans beaucoup d'autres spécialités, telles que les tentes, les voiles, les équipements militaires, les bâches de voitures, etc.

C'est à partir de 1868 que l'invention de l'œillet bouton, dit *crochet,* s'est appliquée aux chaussures lacées et, depuis cette époque, la consommation ne l'a point abandonné un seul instant. La maison qui peut revendiquer la paternité de pareilles applications industrielles n'a cessé, depuis sa création, d'apporter des perfectionnements, de transformer ses outils et est arrivée dans ces articles, dont le prix de vente est si peu élevé, à réaliser près de 3 millions d'affaires.

Les questions d'ordre moral et d'amélioration sociale n'ont point été, dans cette maison, l'objet d'une moindre attention que les améliorations matérielles. C'est ainsi que depuis plus de vingt ans fonctionne, au profit des ouvriers, une société de secours mutuels et d'épargne qui peut être considérée comme une société modèle.

Les salaires accordés aux hommes et qui, pour quelques-uns, sont de 6 fr. 50 pour dix heures et, pour la généralité des ouvriers, s'élèvent de 4 à 8 francs et pour les femmes ne sont pas moindres de 3 à 4 francs par jour, démontrent que la prospérité de la maison a largement profité au personnel ouvrier.

La seconde maison qui a mérité un Grand prix ne s'occupe pas exclusivement de la fabrication des œillets; elle embrasse dans un vaste et considérable ensemble, dans des usines dont la puissance est connue du monde entier, la fabrication des plumes et des porte-plume métalliques. C'est à partir de 1858 que cette maison s'est lancée dans la fabrication des œillets métalliques pour corsets, chaussures, bâches. La production actuelle est, pour la spécialité des œillets seule, de 15 à 18 millions par jour, soit,

pour 300 jours de travail, environ 5 milliards de pièces représentant une valeur de 2,500,000 francs.

Cette manufacture a ajouté à sa fabrication celle de la cheville en cuivre qui atteint 300,000 kilogrammes. En ajoutant le chiffre d'affaires de ce dernier produit à celui des œillets métalliques, le chiffre d'affaires dépasse 4 millions de francs.

On juge aisément que le matériel destiné à cette fabrication est des plus variés et des plus considérables; sa valeur peut être estimée à plusieurs millions de francs.

Il est difficile de faire sur les différents articles auxquels se consacre cette importante société une répartition exacte des ouvriers, mais on pourrait juger de son importance en disant que le personnel ouvrier s'élève à plus de 900 hommes et femmes et que les salaires distribués dans les différents établissements atteignent plus d'un million de francs.

C'est grâce à de pareilles maisons que, jusqu'à ce jour, notre pays a pu exporter à l'étranger des quantités toujours croissantes d'œillets et que notre supériorité n'a jamais été compromise sur aucun terrain.

A côté et au-dessous de ces maisons, on pourrait mentionner deux autres fabriques d'importance moindre et qui tiennent cependant dans l'industrie des œillets et agrafes métalliques une place respectable. Ces maisons, dont l'une avait obtenu en 1889 une médaille de bronze et l'autre une mention honorable, ont réalisé, depuis cette époque, de réels progrès et ont vu leur chiffre d'affaires progresser sensiblement. Il était juste de ne pas faire le silence sur leurs mérites et sur les efforts sérieux révélés par leurs expositions.

IMPORTATION ET EXPORTATION.

Chiffre d'affaires. — Le régime économique inauguré en 1860 a produit les plus heureux effets dans l'industrie des boutons. C'est à partir de cette époque que l'industrie est entrée dans une ère de prospérité telle, qu'elle a pu voir l'exportation atteindre en 1878 le chiffre considérable de 16,774,847 francs. Malheureusement, ce développement ne s'est pas maintenu et l'industrie du bouton est précaire depuis quelques années. Voici les chiffres de l'importation et de l'exportation depuis 1892 jusqu'en 1897 :

BOU

IMPORTATIONS. —

PAYS DE PROVENANCE.	QUANTITÉS IMPORTÉES		
	1892.	1893.	1894.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Allemagne	86,745	43,950	32,687
Algérie	"	"	"
Angleterre	6,377	5,088	3,899
Autriche	75,760	37,098	37,454
Belgique	1,299	740	763
Italie	528	570	342
Suisse	70	63	55
Autres pays	599	11	72
Colonies et protectorats	"	"	"
Totaux — Quantités	171,378	87,520	75,272
Totaux — Valeurs en francs	925,441	472,608	406,469

TONS.

COMMERCE SPÉCIAL.

ET MISES EN CONSOMMATION.

1895.	1896.	1897.	1898.	1899.
kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
36,704	60,172	37,891	33,390	34,925
//	1	50	//	//
3,456	3,762	3,138	2,794	2,288
38,370	50,611	18,703	12,308	20,427
585	//	426	305	194
1,401	497	418	1,166	491
12	146	41	35	19
207	856	544	464	89
//	//	//	//	7
80,535	116,045	61,211	50,462	58,450
434,889	626,643	330,539	272,495	15,6330

BOU

EXPORTATIONS. —

PAYS DE DESTINATION.	1892.		1893.		1894.	
	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Allemagne	110,830	99,747	91,193	82,074	99,382	89,444
Algérie	//	//	//	//	//	//
Angleterre	215,763	194,187	196,920	177,228	201,999	181,800
Belgique	273,734	246,379	156,986	141,287	238,439	214,595
Brésil	60,236	54,212	58,114	52,303	76,131	68,518
Chili	32,592	29,333	//	//	//	//
Colonie du Cap	//	//	//	//	//	//
Égypte	//	//	50,452	45,407	21,046	18,941
Espagne	53,807	48,426	30,155	27,139	91,464	82,318
États-Unis	396,979	357,281	356,057	320,451	342,520	308,268
Italie	85,332	76,799	89,131	80,218	49,940	44,946
Indes anglaises	//	//	//	//	//	//
Mexique	//	//	//	//	//	//
Pays-Bas	37,235	33,511	//	//	//	//
Portugal	//	//	31,962	28,766	//	//
République Argentine	31,675	28,507	25,995	23,395	34,143	30,729
Réunion	//	//	22,398	20,158	17,856	16,070
Turquie	58,394	52,555	72,181	64,963	56,307	50,676
Autres colonies et protectorats	//	//	//	//	//	//
Autres pays	213,729	192,357	222,109	199,898	190,608	171,546
Grèce	//	//	//	//	//	//
Indo-Chine	//	//	//	//	//	//
TOTAUX — Quantités	1,570,326	1,413,294	1,403,653	1,263,287	1,419,835	1,277,851
TOTAUX — Valeurs en francs	7,773,117		6,948,078		7,028,181	

TONS.

COMMERCE SPÉCIAL.

QUANTITÉS EXPORTÉES.

1895.		1896.		1897.		1898.		1899.	
BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
95,975	86,378	109,174	98,256	123,289	110,960	122,657	110,390	122,833	110,550
"	"	15,948	14,353	15,060	13,554	22,262	20,036	"	"
237,077	213,369	273,722	246,349	232,370	209,133	280,573	252,516	277,080	249,372
199,288	179,359	190,237	171,213	225,719	203,147	279,062	251,156	351,922	316,730
59,497	53,547	69,346	62,411	54,937	49,443	37,390	33,651	50,750	45,675
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	34,251	30,826	29,958	26,962	"	"	"	"
31,898	28,708	65,757	59,181	72,020	64,818	47,192	42,473	46,030	41,427
137,544	123,790	84,642	76,178	44,095	39,689	31,252	28,127	88,903	80,013
506,847	456,162	543,212	488,901	544,479	490,031	210,215	189,193	278,009	250,208
34,868	31,381	19,660	17,694	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	31,074	27,967	24,080	21,672	37,880	34,092
"	"	24,226	21,803	"	"	29,828	26,845	22,416	20,174
"	"	"	"	51,708	46,537	"	"	63,685	57,317
25,504	22,954	"	"	"	"	"	"	"	"
35,044	31,540	46,065	41,459	38,490	34,641	48,757	43,882	58,264	52,438
"	"	32,989	29,690	32,995	29,695	"	"	28,138	25,324
58,911	53,020	69,190	62,271	100,978	90,880	85,211	76,690	66,506	59,855
"	"	28,504	25,653	29,813	26,832	52,912	47,621	57,339	51,605
225,562	203,006	184,992	166,486	180,924	162,829	158,277	142,449	169,212	152,290
"	"	"	"	21,261	19,135	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"		18,340	16,506
1,648,015	1,483,214	1,791,915	1,612,724	1,807,909	1,627,118	1,450,929	1,305,836	1,737,307	1,563,576
8,157,677		8,869,982		8,949,149		7,182,098		8,599,668	

TABLEAU COMPARATIF DES DROITS D'ENTRÉE SUR LES BOUTONS EN FRANCE ET AUX ÉTATS-UNIS.

DÉSIGNATION.	TARIFS FRANÇAIS. Les 100 kilogr.		TARIFS AMÉRICAINS.
	MINIMUM.	GÉNÉRAL.	
	francs.	francs.	
Porcelaine blanche ou de couleur.....	20	25	15 p. 100 *ad valorem*. 1/12 de cent par ligne [1] et par gramme.
Jais noir. Verroterie sans cercle.....	125	150	15 p. 100 *ad valorem*. 3/4 de cent par ligne et par gramme.
Métal à trous pour pantalons.....	50	60	15 p. 100 *ad valorem*. 1/12 de cent par ligne et par gramme.
Os pour pantalons.....	50	60	15 p. 100 *ad valorem*. 1/4 de cent par ligne et par gramme.
Nacre ou coquillage.....	300	350	15 p. 100 *ad valorem*. 1 cent 1/2 par ligne et par gramme.
Corne. Corozo. Verre cerclé.....	300	350	15 p. 100 *ad valorem*. 3/4 de cent par ligne et par gramme.
Zinc nickelé.....	50	60	15 p. 100 *ad valorem*. 1/12 de cent par ligne et par gramme.
Bottines papier mâché.....	50	60	1 cent par gramme pour boutons valant au moins 3 cents.
Boutons de cols os et manchettes os.....	50	60	5 p. 100 *ad valorem*.

[1] Par ligne, on entend ligne viennoise ou 1/40 d'inch.

Dans son rapport de 1898 à la Commission des valeurs en douane, M. Suilliot présentait les observations suivantes : « Nous ne savons à quoi attribuer la différence énorme sur l'importation des boutons pour vêtements qui descend subitement de 116,000 kilogrammes en 1896 à 61,300 kilogrammes en 1897. C'est une différence de près de 50 p. 100, tandis que notre exportation augmente légèrement et passe de 1,791,915 kilogrammes en 1896 à 1,810,000 kilogrammes en 1897. En fait, l'importation du bouton ne représente presque rien en face de notre exportation qui reste considérable. »

Quoi qu'il en soit, les tarifs douaniers ont exercé une très grande influence sur l'exportation des boutons, notamment sur nos ventes aux États-Unis. Tandis que nos exportations atteignent plus de 800,000 kilogrammes en 1890, elles tombaient en 1891 à 530,000 kilogrammes, en 1892 à 396,000, en 1894 à 342,500, en 1895 à 506,000 et en 1896 à 543,000 kilogrammes.

Les droits exorbitants du bill Mac Kinley ont encouragé beaucoup d'étrangers et surtout de nombreux Viennois à se fixer aux États-Unis et à y installer des fabriques. Malheureusement pour ces entreprenants novateurs, l'on réussit à violer l'esprit du

bill et à en tourner les dispositions. Au lieu d'introduire des boutons percés et achevés, les importateurs firent entrer des boutons non percés, des disques de nacre ou autres matières parfaitement ouvrés et auxquels seuls manquaient les deux ou quatre trous qui permettraient de les coudre ou de les fixer. Dès qu'il fut possible d'importer dans ces conditions, la fabrication étrangère transportée en Amérique subit un temps d'arrêt sérieux; les déceptions et les déboires succédèrent aux illusions et aux enchantements de la première heure et les fabricants et les ouvriers étrangers retournèrent presque tous dans leur pays d'origine.

Les droits et les classifications établis par le tarif Wilson ont donné satisfaction à toutes les protestations et à tous les vœux émis par les fabricants de boutons installés aux États-Unis; ils ont visé les boutons finis et non finis et fermé la porte restée entr'ouverte aux importations étrangères. Ces droits ont encore été aggravés par le bill Dingley qui a inauguré la présidence de Mac Kinley.

CONCLUSIONS.

Les droits d'entrée dans tous les pays producteurs de ces articles sont des plus élevés et entraînent contre nous les mêmes résultats que pour les exportations aux États-Unis. Il paraît désirable que le régime économique qui régit cette industrie soit modifié aussi bien ailleurs que chez nous, et que ces changements résultent de traités de commerce ou de conventions de longue durée où seront stipulés des avantages corrélatifs. Il paraît non moins souhaitable que les classifications douanières soient modifiées et mises au point et que les rubriques étrangères soient, autant que possible, semblables aux nôtres. Presque tous les fabricants s'accordent à reconnaître que le régime actuel a fait ses preuves et suffisamment démontré son impuissance; il faut revenir aux traditions libérales, en tenant compte des changements qui se sont produits dans cette fin de siècle et reprendre le système des traités de commerce qui a assuré la prospérité d'un si grand nombre de nos industries et, notamment, celle de l'industrie si intéressante et si vivace des boutons.

Enfin il est à souhaiter que la mode, qui semble favoriser le costume « tailleur », continue à imposer l'emploi des boutons de métal et de fantaisie. Avec cette orientation nouvelle du costume, des tarifs douaniers meilleurs et des traités de commerce durables, il n'est pas douteux que l'industrie du bouton revoie la prospérité d'autrefois.

En effet, la mode, depuis le costume flottant, s'est éloignée du bouton : elle a développé l'emploi des agrafes.

Beaucoup d'ouvriers, artistes en boutons, afin de relever leur fabrication, ont été trouver directement les maisons de couture; les ouvriers en boutons et en bijoux ont pris les commandes eux-mêmes; de là la reprise et la remise en faveur du bouton de métal fantaisie.

Les étrangers (Barmen-Elberfeld) n'ont malheureusement pas tardé à copier par des moyens mécaniques la fabrication des boutons faits à la main.

Les Américains achetaient les modèles à Paris et en France et faisaient copier mécaniquement ces modèles en Allemagne et même aux États-Unis.

Les Français n'ont pas voulu continuer à faire des modèles et les maisons de Barmen ont manqué d'alimentation.

Aujourd'hui, il suffirait en France qu'une ou deux maisons imitant l'initiative des petits patrons et des ouvriers s'éveillassent et donnassent l'exemple, et le métier reprendrait la faveur et la vogue d'autrefois.

Julien Hayem

CANNES, PARASOLS, OMBRELLES, PARAPLUIES, CRAVACHES, FOUETS.

L'histoire de ces objets vaudrait un volume, aussi n'avons-nous pas la prétention d'en épuiser la matière en quelques pages. L'exposition centennale, assez pauvre sur d'autres questions, montrait un nombre intéressant de cannes des XVIIe et XVIIIe siècles, quelques ombrelles, de rares parapluies. Les cravaches et les fouets anciens ne s'y retrouvaient pas.

La canne est aussi vieille que «l'arbre du chemin»; mais en tant qu'accessoire de toilette, elle remonte aux âges héroïques. Sans nous attarder aux Égyptiens, nous allons citer un fait inconnu, mais qui intéresse essentiellement la France.

La tapisserie citée déjà par nous, conservée aujourd'hui au musée de Bayeux et attribuée à la femme de Guillaume le Conquérant, date de la fin du XIe siècle, c'est-à-dire du temps de la conquête de l'Angleterre par les Normands. Cette pièce est unique par la figuration naïve et cependant étroitement sincère des personnages et des faits de la conquête. La bataille d'Hastings y est représentée; on y voit, montés sur leurs chevaux normands, tous les conquérants, Guillaume en tête. Or, que portent comme armes les chevaliers ordinaires? Des épées et des lances; mais Guillaume, lui, a inventé le bâton de maréchal de France. Pour se mieux faire reconnaître des siens, le duc de Normandie est armé d'une matraque noueuse, en bois de pommier peut-être, qui est son *panache blanc*, son signe de ralliement. Et l'homme tenant ce bâton est bien Guillaume, puisque l'auteur de la broderie a pris soin de le nommer dans la légende d'en haut.

Ce fait singulier, et pour la première fois indiqué ici, note vraisemblablement le point de départ de la distinction adoptée par les maréchaux. Toutefois, nul tombeau de maréchal de France ne nous montre l'insigne du bâton avant le XVIe siècle[1]. Dans les fouilles de Damiette, exposées au Palais du costume, on avait trouvé une canne de croisé; c'était un bâton garni d'appliques de métal[2]; un autre bâton était celui d'un pèlerin, une sorte de bourdon avec sa coquille de Saint Jacques[3].

Ne cherchons pas au moyen âge un objet de luxe courant dans la canne que porte le chevalier s'il va à la chasse, s'il va en pèlerinage, s'il accomplit une marche à pied. Le bâton en avait été cueilli dans la forêt proche, parfois sculpté par un serviteur ou un prêtre, au couteau, sans prétention, d'une tête de gargouille.

Que des princes, comme Louis XI qui portait des *potences*, tinssent en main quelque objet plus soigné, probablement incrusté d'argent ou d'or, le cas est vraisemblable, mais il est difficile d'en apprendre quelque chose de très précis. Vers ce temps les potences étaient les béquilles, mais, par extension, on donnait ce nom à la canne en forme

(1) La première représentation du bâton de maréchal était autrefois la statue du maréchal de Rohan Gyé, au château du Verger, en Anjou.

(2) N° 464 du catalogue.

(3) N° 463.

de *tau*, adoptée par les vieillards pour aider leur marche. Cependant on eut des *taus* dès le XIIIe siècle. Un d'eux est conservé au musée de Cluny [1]; c'est un monument précieux recueilli par Lenoir, lors de la violation des sépultures, en 1793, composé d'une tige d'ivoire formant poignée; sur cette poignée, un chapiteau sculpté finement, et sur ce chapiteau, un lion. Sur les rondelles de la tige, on lit une inscription latine qui indique la possession d'un abbé ou d'un ecclésiastique de haute marque. Pendant plusieurs siècles, la canne, attribut de puissance ou de prélature, se décore de mille manières, s'incruste, se dore.

La longue canne du XVIe siècle est un ornement de la toilette des hommes au même titre que le parasol pour le costume de la femme. Dans un énorme et très pittoresque tableau de J. Ruisdael et de Wouwerman [2] (dans lequel ce dernier a surtout peint les figures) et qui est connu sous le nom de *Réception champêtre*, nous voyons un cortège et des groupes considérables de seigneurs, revêtus des plus brillants costumes de l'époque de Henri II. Au milieu de couples élégants, se promènent un jeune seigneur appuyé sur une grande canne et une dame de qualité qui porte un énorme parasol de soie, découpé de larges dents d'où s'échappent et pendent des glands de passementerie.

La canne sur laquelle s'appuie Catherine de Médecis, vieillie, est d'ébène à incrustations nacrées; l'ouvrage en est florentin. C'est cette canne qu'elle tient dans son hôtel, voisin de la pointe Saint-Eustache, un jour que Henri III avait résolu de tuer Guise. La vieille reine savait le coup préparé, Guise l'entretenait gaiement dans le jardin, et elle, toute préoccupée de «la partie qui se jouait», dessinait du bout de sa canne des figures sur le sable des allées.

Les cannes exposées au Musée centennal ne se signalaient par rien de très particulier; c'étaient, pour la plupart, des cannes de jonc à bout d'argent doré, du XVIIIe siècle, ni très belles ni très rares. Ce sont ces objets qu'on voit aux mains des jolies personnes de la cour de Louis XIV, dans les recueils d'estampes de Trouvain. Pour la coquetterie, on ajoutait à la canne, par le petit trou ménagé dans le haut de la tige, une *sûreté* de rubans en coques qu'on s'attachait au poignet. La princesse d'Espinoy est ainsi représentée, comme aussi la célèbre duchesse de Portsmouh, cette Renée de Kéroual, bretonne bretonnante, dont la destinée fut singulière [3].

Il y a, dès ce temps, des poignées de toutes les formes, le *bec de corbin*, la *potence*, la *boule*, le *mortier*. Le *mortier* a la forme d'un bonnet de juge. Nous avons cherché longuement ce jeu de formes dans les estampes ou les peintures; l'image grotesque du *tabletier* fabricant de cannes nous les donne toutes, mais sans les noms [4].

Elles varièrent peu en cent cinquante ans. Toutes les nuances consistaient à se servir tantôt de bois d'ébène, tantôt de jonc, tantôt d'un bois de France préparé, noirci et ensuite verni. La poignée en or ou en argent se prêtait à la ciselure soignée des orfèvres; on voit une délicieuse canne de personne âgée dans le portrait de la jolie et jeune

[1] N° 1058 du catalogue du musée de Cluny.

[2] Collection de la galerie Durazzo Pallavicini. VIII Sala.

[3] Département des estampes, O a, 50, f° 62.

[4] Département des estampes, O a, 50, f° 62.

Mme Coypel, la femme du peintre, déguisée en vieille maman. La poignée rocaille est un chef-d'œuvre sorti des mains de l'orfèvre Meissonnier, l'un des plus célèbres ciseleurs de ces temps. De plus, ce bâton est orné du nœud de rubans destiné à le retenir au bras[1].

Jusqu'aux environs de 1775, la mode des cannes n'avait été que passagère chez les dames. Elle avait cessé quand fut adoptée la mode des paniers. Pour tenir une canne avec une pareille jupe, une femme eût dû se livrer à des tortures. Tout à coup, on ne sait pour quelle raison, la passion de la canne sévit de nouveau. Les jupes ont cependant une ampleur encore très peu ordinaire, mais on s'ingénie à éloigner le bras du corps; — la canne alors admise a plus de 1 m. 20 de haut. Les cannes les plus recherchées viennent à la hauteur du coude au moins; les bouts en sont d'ivoire, quelques-unes ont des portraits ou des têtes sculptées à la pomme. Par le trou on passe un ruban à double nœud nommé *fanfreluche, badin, bijou, galanterie*[2].

A partir de ce moment jusqu'à la Révolution, chez les hommes, cette passion ne fait que s'accentuer. Si l'on monte à cheval, on a le fouet-cravache ou la canne flexible, qui redevient canne lorsqu'on quitte sa bête. Ces sortes d'objets sont en jonc pur, à pomme en nacre ou en or. Les femmes s'en désintéressent peu à peu; sauf pour la sortie du matin, la femme élégante ne porte son bambou qu'en habit négligé, jamais en costume d'apparat[3]. Les grosses cannes en bambou ou en jonc sont l'apanage du sexe masculin; celles-là ont un cordon avec un gland[4], et se ramènent insensiblement aux dimensions des cannes d'aujourd'hui; on a la canne de jet en jonc pur, le bambou à pomme d'or. Au temps de la grande promenade de Debucourt, ceux qu'on nomme les *Petits-Maîtres* portent un rotin fabriqué en cordes à boyaux tordus, et on y loge un sabre; c'est la première canne à épée. Nous avons vainement cherché à l'Exposition un modèle de ce genre à signaler, nous n'en avons rencontré aucun. La poignée en était verte et semée de petits clous dorés. La tige en paraissait recourbée en cimeterre, car ce que cette canne contenait n'était pas l'espèce de fleuret triangulaire d'à présent, mais une véritable lame plate de sabre.

Les cannes tournées en fer, pareilles à des tire-bouchons très allongés, à des baguettes de fusil, avaient été imaginées en 1795 par la réaction muscadine; on se servait de ces bâtons contre ce qu'on nommait les Jacoquins. Une des vitrines du Musée centennal nous montrait plusieurs types de ce genre, dont l'intérêt historique se doublait de la curiosité de fabrication. Ces armes offensives et défensives s'achetaient chez les marchands de fer, au même titre que des landiers.

Mais, outre ces cannes de fer, les muscadins portaient, en manière de jeu, une matraque énorme, parfois assez joliment parée. Ceci rappelle le bâton de pommier sauvage et noueux autrefois donné à Franklin par des admirateurs parisiens, lors de

[1] Ce portrait a été gravé par Élisabeth Lépicié, en 1751. Il y avait déjà des cannes à lorgnette, C'est une canne de ce genre, venue de J.-J. Rousseau, que Corvisart avait payée 1,500 francs. (Cf. Fréd. Masson, *Napoléon chez lui*, Paris, Dentu.)

[2] *Recueil des modes*, de Desrais, 1778-1779, 2 volumes in-fol. Passion.

[3] *Cabinet des modes*, I, p. 155.

[4] *Cabinet des modes*, I, p. 167.

son séjour chez nous. La duchesse de Deux-Ponts avait tenu à l'offrir elle-même. La pomme joliment sculptée représentait une pomme d'or en bonnet de Liberté. Franklin laissa depuis ce cadeau à Washington, par testament, en regrettant toutefois que cette branche de pommier ne fût pas un sceptre (1789).

La matraque des collets noirs eut les honneurs d'une séance à la Convention, sur la fin de 1794. Delaunay vint raconter à la tribune la rossée donnée, par des quidams porteurs de ces bâtons, à deux soldats blessés, qui avaient crié : Vive la Convention ! le jour de la prise de Mannheim. Les patriotes, ainsi avertis, prirent une revanche et les collets noirs n'eurent pas toujours le beau rôle. La canne, alors, se remit de ses émotions politiques, se débarrassa d'attributs contre-révolutionnaires, de ses petites guillotines ironiques. Elle était sous l'Empire à peu près ce que nous l'avons pu connaître encore. Toutefois, les dames l'ont bien définitivement abandonnée. Elle cherchera bien à ressusciter sous forme de manche d'ombrelle, il y a quelque trente ans; cela ne dura point. Quant à la canne des hommes, badine des dandys, stick, courte comme en 1845 ou longue comme en ces dernières années, armaturée à l'anglaise, cerclée même, c'est toujours la canne de jadis à pomme historiée, à tige de bambou, de jonc, d'ébène, de poirier, d'épine blanche. Peu d'accessoires du costume ont moins changé en deux siècles.

Il faut rapprocher ici de la canne, la cravache et le fouet de chasse dont la physionomie n'a point non plus tellement varié. Sous Louis XIV, le fouet est rare entre les mains d'un élégant, et surtout entre les mains d'une dame, fût-elle à cheval. Pourtant, une jolie personne dessinée par Saint-Jean, en 1695, tient un fouet à manche d'ébène cerclé d'or ou d'argent ; la courroie est ajustée à un anneau au bout de la tige[1]. La cravache de cheval la plus ordinaire est en façon de canne, avec pommeau en bouton plat d'ivoire ou de nacre. Un des plus jolis spécimens de ces objets se retrouve dans un portrait de la princesse de Conté, fille de Louis XIV et de Mme de Lavallière[2].

Le fouet et la cravache restent, dans le XVIIIe siècle, ce que nous venons de dire; les équipages du prince de Condé ont un luxe de ces objets tout à fait rare. Les premiers anglomanes de la fin de ce siècle ont adopté le fouet ou la cravache d'Angleterre. Pendant la Révolution, en pleine Terreur, des bourgeois riches ont le fouet de chasse pour le cheval, témoin Sériziat, dont le portrait, par Louis David, était exposé au Musée rétrospectif de la ville de Paris sous le n° 83. L'Empire hérita de tout ce que le XVIIIe siècle lui laissait d'anglais dans les modes équestres, la Restauration alla plus loin. On vit en 1879 des gaillards, dont la vie ordinaire se passait derrière un rayon de dentelles, prendre à la main une cravache en peau de rhinocéros, que l'on nommait *Kourbaches*, et partir avec les éperons aux talons et cette badine au poing, à pied, monter l'avenue des Champs-Élysées. Depuis, la cravache à pomme de plomb, tressée en peau, et le fouet à manche de corne de cerf, à courroie de cuir, ont prévalu pendant un demi-siècle. Mais le Musée centennal était trop pauvre en cravaches et en fouets pour que nous nous attardions longtemps sur ce sujet.

[1] Département des estampes, O a, 52, f° 117. — [2] Département des estampes, O a, f° 111.

PARASOLS ET PARAPLUIES.

Les parapluies et parasols étaient dans la fabrication ordinaire des boursiers, la communauté confectionnant à la fois les bourses, les casquettes de voyage en cuir, les gibecières, les chapeaux de cuir, les étuis à lunettes, à flacons, les malles. Les boursiers étaient sous la surveillance de trois jurés, renouvelés pour un membre tous les ans au 11 août, et leurs statuts généraux rentraient dans les termes habituels des jurandes et maîtrises. Toutefois les veuves pouvaient continuer le commerce, sauf à ne former aucun apprenti. Celui-ci s'obligeait pour quatre ans, et chaque maître n'en pourrait avoir qu'un à la fois; au bout de trois ans de stage du premier [1].

La communauté ne se mit à confectionner des parasols que très tard, vers le commencement du XVIIe siècle. On a proposé nombre d'explications à l'apparition à peu près subite du parasol en France; on a comme toujours brodé, enjolivé et compliqué. L'opinion moderne et la plus courante est que certains jésuites, revenus d'Extrême-Orient, rapportèrent des ombrelles japonaises ou chinoises, et que sur le modèle de ces objets on confectionna des parasols en cuir. D'où leur naissance chez les boursiers.

Qu'il en soit d'une origine ou de l'autre, on n'aperçoit guère d'ombrelles dans les images avant le règne de Henri II.

Jérôme David nous a laissé un portrait d'Anne d'Autriche à cheval, suivant une chasse. La reine a la tête nue, mais un jeune *laquais* — le mot ainsi était nouveau — porte une ombrelle à long manche qui lui permet d'abriter la princesse. Ce parasol est absolument le parasol japonais. Son ressort d'ouverture est au milieu de la tige; la noix qui vient s'y appuyer est un simple dé en métal fort rudimentaire; les branches partent de cette noix pour rejoindre les baguette de bois qui seront de baleine un peu plus tard. Le chapiteau auquel est fixé l'anneau des baleines n'est qu'un simple chapeau de laiton; et sur le tout on a étendu une toile damassée, bordée de galon sur les bords, et de cannetille légère. C'est, on le voit, le thème général des parasols en papier d'Extrême-Orient, ceux que Hiroshighi nous a si souvent montrés dans ses estampes. On le dit fort antique en Chine. Tel qu'il est, on ne l'aperçoit guère chez nous avant 1620, et encore est-il fort lourd, assez pesant et encombrant pour qu'une femme hésite à s'en munir.

Dès la jeunesse de Louis XIV, le parasol a fait des progrès, son manche s'est raccourci; il s'est orné à la poignée en forme de fuseau. Pour certaines élégantes comme est celle de Saint-Jean en 1676 [2], l'ombrelle est supportée par des branches relevées qui la font ressembler à une petite tente. Le manche est, vers son milieu, fortifié d'une frette à vis, dissimulée sous les moulures. L'étoffe est de damas, à franges d'or. Quant au parasol porté par un valet sur la tête des princesses à cheval, c'est un dais véritable.

[1] Ces statuts étaient de 1659. (Cf. Bibl. Nat., Imprimés, Factum 12379, f° 2.) — [2] Département de estampes, O a, 51, f° 96.

en étoffe d'or à bordures tombantes et crénelées, avec une aigrette de plumes d'autruche au chapiteau [1]. La grande Mademoiselle habillée en homme, portant une cravate, un justaucorps et un chapeau masculins, est ainsi représentée, suivie d'un valet porte-parasol. La hampe de celui-ci a près de deux mètres, elle est unie, et l'on n'en aperçoit pas le jeu de baleines qui devaient être fixes. Mais bientôt les dames de moindre conséquence et voulant être plus libres de leurs mouvements prirent elles-mêmes le parasol d'une main, telle qu'on voit Anne de Rohan Chabot, dame du palais de Marie-Thérèse en 1670. Cette dame est en costume demi-masculin pour la chasse, elle a un chapeau très élégant, une large cravate, et elle tient son ombrelle très large montée sur un bois tourné, en étoffe avec large frange d'or autour [2].

Ces pare-soleil, comme on disait, sont lourds à remuer; le manche est énorme, et tourné en fuseau ou en quenouille. L'armature intérieure, primitivement en bois, est tendue d'un sergé épais avec passements en bordures. Mais, dès 1676, l'ombrelle légère apparaît. On en voit une fort élégante et gracieuse, presque moderne dans une estampe de Saint-Jean, en 1676. Les arêtes en sont en relief sous l'étoffe, comme dans nos parapluies; il reste peu à faire pour toucher à la perfection [3].

Dans le XVIIIe siècle, peu de progrès; toujours le manche en quenouille, celui qu'on apercevait au Musée centennal à une ombrelle de 1730 environ, installée dans la vitrine où était la robe rouge du cardinal Bonaparte. Mais, en 1770, l'objet s'est élancé, a pris de l'élégance et de la finesse. On voit une très délicate ombrelle bleu violâtre, avec baleines apparentes comme aujourd'hui encore. Le chapiteau d'en haut a disparu. Puis on imagine l'ombrelle à canne, portée fermée en guise de bâton, longue d'une grande aune au moins. Ordinairement, le manche a une frette au milieu [4].

L'ombrelle Marie-Antoinette est déjà presque définitive, elle s'est allongée surtout. On en voit une fort amusante dans ce grand tableau des *Jeux d'Enfants*, peint par Bachelier en 1780, et qui était exposé au Petit Palais des Beaux-Arts. Mais l'Empire nous réservait une surprise agréable au Musée centennal de la Classe 86, c'était l'ombrelle de Marie-Louise, exposée par Mme Henri Lavedan, en soie brodée aux initiales de l'impératrice. En bonne vérité, rien ne peut être plus élégant ni de meilleur goût. Le champ en est très large, mais le manche très soigné, la monture jolie et fine, constituent un objet d'art véritable. Au milieu de la quantité d'ombrelles-marquise du règne de Louis-Philippe et de Napoléon III, étalées à l'entour, l'ombrelle de Marie-Louise détonnait singulièrement. Elle était placée à côté d'une autre en soie foncée, montée sur tige noire, attribuée à l'impératrice Joséphine, et qui était loin de ressembler à celle dont nous parlions. Nous ne pouvons que regretter l'absence de catalogue qui eût guidé le visiteur en lui fournissant certaines indications indispensables. Toutes ces ombrelles-marquise n'étaient sûrement point de la même date, les intéressés eussent su dire leur origine. Réduits à les contempler de loin, on n'en pouvait surprendre ni les jeux intérieurs, ni

[1] Département des estampes, O a, 52, f° 107.
[2] Département des estampes, O a, 52, f° 109.
[3] Département des estampes, O a, 51, f° 92.
[4] Costume de Desrais, O a, 82, f° 114.

le maniement de la frette brisée au milieu du manche. On eût aimé à connaître les maisons où s'étaient sculptés ces manches d'ivoire, quelquefois admirablement travaillés, terminés en mains de femme et d'une réelle distinction.

Pour les parapluies, plus rares dans le Musée, la tâche était autrement difficile encore. Pas un seul modèle des anciens types. Il eût été curieux de retrouver un de ces parapluies de coton jaunâtre, portés par les gens du tiers état, le jour de l'ouverture des États généraux, sous l'ondée. Ceux que montrait la Centennale étaient de fabrication provinciale, presque paysanne, sans beaucoup de goût ni d'élégance.

On pouvait, en revanche, examiner des manches en bois tournés assez rares, dans la vitrine d'un fabricant moderne[1]. Rien, d'ailleurs, qui remontât comme âge plus haut que l'Empire.

C'est à Cluny que nous devons retrouver le parapluie de la Régence ou du règne de Louis XV.

Une curiosité eût été l'un des parapluies de 1840, à l'époque où cet objet avait une importance quasi constitutionnelle. En fait, il se comporta comme l'ombrelle, et faire l'histoire de l'une c'est à peu près dire celle de l'autre. Le rapport de 1889 était, d'ailleurs, suffisamment étendu pour que nous n'ayons pas à revenir sur cette question; nous nous sommes contenté d'y ajouter certaines considérations oubliées.

LA CANNE EN 1900.

La canne a été, est et sera longtemps encore un accessoire très important de la toilette des hommes, et peut-être la mode la fera-t-elle de nouveau, et dans un avenir prochain, adopter par les femmes. Dans ces derniers mois, de graves discussions se sont élevées sur l'usage et le port de la canne, tant à la ville qu'au théâtre, et l'éminent critique, M. G. Larroumet, secrétaire perpétuel de l'Académie des beaux-arts, n'a pas dédaigné de s'occuper de ce qu'il a si justement appelé la question de la canne. A propos de la représentation d'une des œuvres les plus renommées d'Émile Augier, *Les Effrontés*, d'excellents esprits se demandaient s'il était convenable, conforme aux règles de la politesse mondaine, que M. Le Bargy entrât dans un salon, avec sa canne.

Mais ne vaut-il pas mieux, en matière aussi sérieuse et aussi délicate, laisser la parole à ceux qui ont pris personnellement parti dans le débat?

« Enfin, dit M. Larroumet[2], il y a la question de la canne! Celle-ci est grave, complexe et controversée, comme tout ce qui relève du snobisme.

« Je me suis étonné qu'au théâtre les acteurs entrent si volontiers dans les salons leur canne à la main, tandis que, dans la vie réelle, on la laisse communément dans l'antichambre. Cette remarque m'a valu tout un courrier. Et mes correspondants se partagent, les uns tenant pour la canne, les autres la lâchant.

[1] Voir plus loin notre Rapport, p. 485 *in fine*. — [2] Voir le journal *le Temps*, 29 juillet 1901.

IMPRIMERIE NATIONALE.

« L'un d'eux, pourtant, est éclectique. Voici sa lettre, qui vous amusera, je pense, comme elle m'a amusé :

MONSIEUR,

Un mot après avoir lu votre article au sujet des *Effrontés*.

Ne vous en déplaise, la tenue de M. Le Bargy chez la marquise d'Auberive est parfaite et absolument conforme aux traditions de nos jours, canne comprise. Un homme « comme il faut » n'entre pas dans un salon avec une canne, mais un *snob*, un homme *select* conserve son bâton en pareille circonstance, en joue et s'accoude avec une importance de bon ton à la cheminée.

Plus un homme affecte d'impertinence et de supériorité dans ses gestes et évolutions, plus il est à la mode.

M. Le Bargy le sait et ne s'y est pas trompé.

Voilà nombre d'années que les critiques théâtraux *nous la font* avec la canne conservée en visite. Mais les critiques ne sont ni des snobs, ni des raffinés en la matière.

Savez-vous à quel moment il est de bon ton, dans une visite de cérémonie, d'enlever et de remettre ses gants. Non, n'est-ce pas? Et vous avez bien raison de ne pas troubler le repos de vos nuits en réfléchissant sur cette importante matière.

Mais Brummel et ses élèves ont élevé le snobisme à la hauteur de l'art. Vous vous en moquez, de Brummel. Moi aussi. Mais il a régné et laissé une dynastie. De celle-ci, M. Le Bargy est un représentant notable. Laissez-le faire et ne le critiquez pas. Il en sait plus long que vous et moi. C'est notre maître à tous.

En toute estime et sympathie, monsieur, je suis

UN VIEUX LECTEUR.

« Que les dieux du théâtre me préservent de traiter jamais les questions de ce genre aussi légèrement que mon spirituel correspondant! Le théâtre doit être l'image de la vie; il faut donc faire au snobisme dans celui-là une place égale à celle qu'il a dans celle-ci, et cette place est fort grande.

« Donc raisonnons sérieusement.

« Quels sont la raison d'être, le principe dirigeant, la philosophie qui justifie l'usage de la canne? Cet ustensile sert à s'appuyer en marchant et, le cas échéant, à se défendre contre un chien, un ami, un adversaire politique, un confrère, une maîtresse, etc., ou à les attaquer, comme le sabre de Joseph Prudhomme. Or, à moins d'être ataxique, on n'a pas besoin de cette troisième jambe pour arpenter un salon. Il est exceptionnel qu'on y soit réduit à livrer bataille. Il ne l'est pas moins, enfin, que l'on se munisse d'un bambou, comme Schaunard dans la *Vie de Bohème*, pour corriger sa Phémie.

« Donc, mondains ou acteurs, laissons dans l'antichambre un accessoire qui éveille des idées fâcheuses de faiblesse ou de brutalité. Il nous restera le chapeau et les gants. Avec un peu de vocation et d'exercice, cela suffit pour être irrésistible. »

Il n'est pas, on le voit, de petites questions quand il s'agit des accessoires du vêtement : celles qui paraissent les plus minces peuvent s'élever, s'enfler et se hausser à la hauteur des problèmes les plus ardus et les plus passionnants. Nous avons déjà fait cette remarque à propos des modes et nous aurons l'occasion de la renouveler dans chacune de nos

études. Il en va pour les gens soucieux de leur toilette de même que pour le préteur de l'ancienne Rome et l'on peut dire de ceux-ci ce qu'on disait de celui-là : *De minimis curat Prætor.*

CANNES, FOUETS, CRAVACHES, PARAPLUIES.

Les éléments de la fabrication. — Matières premières. — Les bois employés pour la fabrication des cannes, fouets, cravaches, manches de parapluies, d'ombrelles et d'en-cas ont des origines diverses et qui s'étendent presque aux cinq parties du monde.

D'Europe et de France on tire le cornouiller, l'épine, le néflier, le chêne, le buis, l'églantier, l'orme, le frêne, le noyer, le coudrier, le noisetier, le merisier, le houx; de la Savoie proviennent le planeau et le châtaignier.

Tous ces bois livrés à l'industrie à l'état de bâtons bruts valaient, il y a quinze à vingt ans, de 5 francs à 0 fr. 50 le cent.

A l'Afrique on demande des bois d'espèces plus rares et en général destinées aux articles de choix : le caroubier, l'olivier, le citronnier, l'oranger, le grenadier, le myrte, la côte de palmier, les divers bois des îles qui, débités en bâtons de longueur, valent de 30 francs à 100 francs le cent.

Parmi les bois les plus usités, il convient de citer les bambous, les joncs forts, certaines sortes de rotins.

Les bambous sont des plantes qui croissent avec une étonnante rapidité; dans la Chine, au Japon et dans l'Inde, ils poussent spontanément et atteignent une hauteur de 10 à 15 mètres; le plus souvent la tige est fine, lisse, brillante, droite, quoique coupée par des nœuds placés à égale distance, flexible et de couleur jaune.

Les joncs forts sont les joncs exotiques de toute espèce, à tige nue et pleine, dont le calibre excède un centimètre.

Le rotang ou rotin à cannes qui vient de l'Inde et dont la tige, grosse de 1 à 2 centimètres, a des entre-nœuds de 0 m. 50 à 1 mètre.

Les rotangs à cordes et les rotangs à cravaches sont tirés des Moluques, des îles de la Sonde, de Cochinchine; avec les premiers, on fabrique des cannes de qualité ordinaire, et grâce à ses proportions qui atteignent de 1 centimètre et demi jusqu'à 3 et 4 centimètres de diamètre, des cannes de tambour-major et de suisse d'église; avec les seconds, on fait surtout des cravaches.

Les moelles de joncs, rotins, roseaux sont utilisées pour la fabrication des manches de fouets, des baleines de parapluies, corsets, etc.

L'Amérique du Nord nous envoie ses bois de coudrier, de frêne, d'orme, ses noyers divers. Une espèce sauvage de noyer blanc dont le nom scientifique est *caria* a été appelée hickory.

Les bois employés ne sont pas tous en branches : les bois équatoriaux, les bois des colonies, des îles arrivent en grumes, en billes, en madriers; leur grain est tellement serré, qu'ils ne peuvent être découpés et débités à la scie.

Les pays étrangers font le plus grand cas de nos bois exotiques : la demande et leur emploi en seraient bien plus considérables si leur importation était plus facile et moins coûteuse. La plus grande partie de nos exportations coloniales se fait par fret étranger, et tous les fabricants étrangers sont dans l'obligation d'acheter nos bois soit à Liverpool, soit à Hambourg. Les principaux intéressés, représentés par une de leurs chambres syndicales, ont souvent signalé et critiqué cet état de choses qui provient autant de notre organisation douanière que de l'indifférence des armateurs et de l'insuffisance de nos services maritimes.

Matières premières. — Accessoires. — Quelles sont les matières premières les plus usitées dans la fabrication des parapluies, ombrelles, en-tout-cas et parasols ? Voici la réponse à cette question que faisait en 1891 notre collègue M. Ch. Falcimaigne :

NOUS EMPLOYONS :	NOUS LES RECEVONS :
a. Les satins coton, les botanys coton.	*a.* De France; ils sont fabriqués à Barentin et dans les Vosges.
b. Les botanys, satins, alpagas et mohairs en laine ou en laine et coton.	*b.* D'Angleterre.
c. Les tissus de coton unis appelés *tussor*.	*c.* De France et d'Angleterre.
d. Les tissus de coton teints et imprimés double face.	*d.* D'Angleterre et de Mulhouse.
e. Les tissus de coton et soie dits *austria*.	*e.* D'Allemagne et de France.
f. Les tissus laine et soie dits *silésienne*.	*f.* D'Allemagne et de France.
g. Les soieries pures et mélangées.	*g.* De Lyon principalement et aussi d'Allemagne, d'Italie et de Suisse.
Des manches en bois tourné, façonné et sculpté, etc.	La plupart de France; certains genres bon marché viennent d'Angleterre, d'Autriche et de Suisse.
Des rits et bambous courbés ou à racines.	De la Chine et du Tonkin par l'Angleterre.
Des poignées en corne de toute espèce, en ivoire, en écaille, en celluloïd, etc.	Presque toutes de France; quelques-unes s'importent d'Angleterre et d'Allemagne.
Des branches en fer et en acier rond, en acier creux dit *paragon*, brutes, vernies, nickelées, dorées, etc., pour faire les montures.	De France; les articles bon marché et d'exportation sont tirés d'Angleterre, de Belgique et d'Allemagne.
Des garnitures : godets, coulants, noix, plaques, bouts en fer ou en cuivre bruts, vernis, nickelés, dorés, bronzés.	Comme les branches pour montures, de France, d'Angleterre, de Belgique ou d'Allemagne.
Des garnitures en corne, en corozo, en ivoire, en écaille, en bois, etc.	De France.
Des fourreaux en papier, en percaline, en toile cirée; des glands en coton, en soie, en mélangés.	De France et d'Angleterre.

Fabrication. — Main-d'œuvre. — La fabrication des cannes et des manches pour cannes, parapluies et ombrelles, et la mise en œuvre des matières premières sont variables à l'infini. Dès 1878, presque tous les fabricants se servent de cisailles pour tailler

les bois bruts; de scies, pour débiter les bois en baguettes; de tours mus par le pied ou mécaniquement, pour fraiser, percer, polir et vernir; de machines à tresser les pommes plombées; de machines à souffleur pour flamber les bois.

Les procédés pour la fabrication des cannes se sont modifiés et améliorés depuis quelques années.

Lorsque, autrefois, on n'avait à traiter que des branches, il fallait nécessairement commencer par le dressage des bois. Le procédé employé depuis les temps les plus anciens, de la branche chauffée sur un brasier et redressée à chaud, est toujours usité et fournit un travail régulier et soigné.

Les Anglais ont depuis longtemps fait chauffer leurs bois dans des bains de sable. En France, on se sert couramment de fours dont le sol est maintenu au même degré. Quand la branche, par l'action de la chaleur, est redressée, elle est rabotée, puis vernie. Grâce au vernissage et à des procédés chimiques, on peut, avec les branches les plus ordinaires, imiter les bois des essences les plus rares. Nous avons vu à l'Exposition, et nous reviendrons sur ce point, un fabricant qui s'est attaché à la fabrication et à la transformation des cannes en bois de cornouiller et qui, au moyen de teintures et d'acides, a réussi à reproduire, de façon à ce que les plus compétents s'y méprennent, tous les bois exotiques. La teinture, tout en dénaturant les bois auxquels elle s'applique, doit chercher à en conserver les mouchetures et les veines, et l'on n'arrive à de pareils résultats que lorsqu'un polissage parfait a précédé le vernissage.

Rappelons que, depuis 1878, on a mis en pratique une nouvelle méthode de dresser et de préparer les bois et qui consiste à donner sur l'arbre même, aux branches destinées à cet usage, toutes les formes, tous les contours, toutes les torsions voulues[1]. Cette opération s'exécute à l'époque de la montée de la sève et les résultats obtenus par ce procédé original ont fourni depuis quelques années des éléments de nouveautés.

Si grande qu'ait pu paraître la variété des bois employés pour la fabrication des cannes et des manches pour parapluies et ombrelles, la variété des matières qui servent à la confection et à l'ornementation des poignées l'est peut-être plus encore. L'ingéniosité, le goût personnel du fabricant, les caprices de la mode, les exigences du prix de revient poussent à utiliser toutes les matières les plus différentes : l'os, l'ivoire, les cornes de bélier, de cerf, de buffle, de rhinocéros, les dents de phoque, les dents et la peau d'hippopotame; certains cuirs très épais; les produits céramiques de toute espèce, le verre, le cristal, la porcelaine, l'émail, les pierres dures ou tendres, vraies ou fausses, telles que les cornalines, les onyx, les agates, les jaspes, les lapis, les malachites, les labradors, les coraux, les marbres, etc.; les camées, les coquillages, les métaux vulgaires et précieux, les alliages variés; enfin le celluloïd dont nous aurons plusieurs fois à parler dans nos rapports et à propos de la lingerie et des boutons, qui se prête à tant d'applications d'ordre si différent et qui, pour les fantaisies à bon marché, imite et remplace presque toutes les matières.

[1] Rapports du Jury international. Rapport de MM. J. Hayem et Mortier, Classe 35, p. 259.

Bien qu'il ne nous soit pas possible de décrire par le menu les procédés par lesquels s'emploient ou s'incorporent toutes ces matières, disons quelques mots de la fabrication des poignées en écaille qui est restée le monopole de la France et, dans notre pays, le monopole d'un fabricant dont la maison remonte à plus d'un siècle. Ce fabricant traite également l'écaille blonde, l'écaille jaspée et l'écaille plaquée sur les cornes de bélier et tire ses matières principalement de Ceylan, de la Havane, de Madagascar, de Singapore, de Fidji, etc.

Son matériel consiste dans des établis de mouleurs avec potences mobiles et presses à volants; dans des cuves à refroidissement automatique; dans des tours à polir, à percer (tours ordinaires et tours mécaniques). Le matériel des mouleurs a été porté à un degré de perfection qui n'existe nulle part. Aussi, depuis un siècle, cette maison envoie tous ses produits dans le monde entier, et notamment à Londres où l'on consomme annuellement de dix à quinze mille poignées.

PRODUITS EXPOSÉS.

Les industries des cannes, parapluies, montures pour parapluies, fouets, cravaches, constituent à l'Exposition un ensemble des plus complets et des plus intéressants. Quoique les exposants ne fussent pas nombreux, la qualité des produits exposés rachetait la quantité.

Une maison dont le titulaire était membre du Jury et, par conséquent, hors concours, a présenté des cannes avec des poignées très variées et très distinguées de formes, incrustées d'or et d'argent.

Bien que les modèles en fussent peu nombreux et de types assez semblables, l'aspect harmonieux de la vitrine, le choix des joncs, la qualité et le fini du travail défiaient la critique des juges les plus sévères.

Tous le bas de la vitrine était garni de parapluies dont les bois et les poignées étaient incrustés comme les cannes.

Une maison qui a été fondée en 1824 et qui a obtenu la médaille d'or, présentait les spécimens les plus variés, et dans les modèles les plus divers, de cannes et de fouets de luxe. Parmi les cannes, mentionnons comme pièces rares et artistiques des cannes en écaille pure, en corne de rhinocéros, en baleine, en ivoire, en rotins de pieds tachés naturels, en bois de toutes essences des plus rares et des plus précieuses. Presque toutes les cannes étaient surmontées de poignées en argent appliques or, en argent niellé avec incrustations or ciselées par de véritables mains d'artistes.

A côté des fouets de luxe étaient présentés en faisceaux des cravaches et des sticks destinés aux cavaliers les plus élégants.

Nous avons été particulièrement intéressé par l'exposition d'une maison à laquelle nous avons déjà fait allusion, qui ne traite absolument que l'écaille pure et présente des types d'écaille avec appliques qui sont de véritables tours de main et de vrais prodiges de fabrication.

Parmi les fabricants de cannes figurait une maison qui a exposé pour la première fois et qui a obtenu de haute lutte une médaille d'argent. Dans cette vitrine étaient présentées en ordre méthodique des cannes de toutes sortes, des modèles les plus choisis, avec des becs de toutes espèces de métal et de toutes espèces de formes. Dans le bas de la vitrine, recouvert de peluche blanche, s'étalaient de véritables pièces de bijouterie.

On comprend que les modèles exposés par cette maison jouissent auprès des clients d'exportation d'une vogue parfaitement légitime et qui sert les intérêts de notre pays au dehors.

Un exposant dont la fabrique est à Paris se présentait avec un caractère tout à fait spécial et digne d'être relevé. Il s'agissait uniquement de cannes en bois d'amourette, bois auquel l'exposant a paru s'attacher d'une façon tout à fait spéciale et presque exclusive. C'est ainsi que nous avons vu dans la même plaque de bois se présenter trois cannes tout à fait différentes, l'une avec des nœuds, l'autre avec des filets circulaires, une autre avec des anneaux et des nœuds. Cette leçon de choses se présentait d'une façon très frappante.

Toutes les cannes, dont quelques-unes étaient en bois des îles ou en corne, étaient disposées sur des portants en bambou dont les circonvolutions partaient du pied de la vitrine et s'élevaient jusqu'au sommet de la façon la plus originale.

Une maison plus ancienne et qui a déjà figuré avec succès dans les précédentes Expositions, a présenté des types de cannes d'un ordre moins relevé et d'une fabrication des plus accomplies. Elle s'applique non seulement à varier les formes des poignées, mais encore à travailler le bois simple et à obtenir sur le même bois les teintes les plus variées. C'est ainsi que nous avons vu douze teintes absolument différentes obtenues sur le même bois.

Les fouets en baleine semblent être une spécialité de cette maison.

Tout l'ensemble de ses produits est présenté sous l'aspect le plus flatteur.

Il nous reste à signaler plusieurs expositions dans lesquelles sont présentés des produits originaux et pourvus de qualités d'ordre varié et qui ont obtenu des médailles d'argent et des médailles de bronze.

Montures de cannes et de parapluies. — Dans cette spécialité, une maison plus que centenaire a obtenu un Grand prix. Elle avait d'ailleurs exposé les divers produits de sa fabrication dans sept classes. Cette maison possède de grands ateliers métallurgiques, et les montures de parapluies constituent chez elle une spécialité des plus importantes, quoique accessoire.

Cette vitrine contenait des spécimens d'un intérêt historique puissant. C'est ainsi que nous avons vu figurer des montures en baleine datant de 1795, des montures de jonc de 1830, des montures en acier pour ombrelles de 1855, des montures dites *Duchesse* de 1860, des montures à brisure princesse de 1865.

Cette exposition rétrospective de montures, coulants pour parapluies et ombrelles aurait presque été digne de figurer à l'exposition centennale. En tout cas, il n'est pas

douteux que beaucoup de ces accessoires ont été employés pour les parapluies et ombrelles que nous avons vus à l'exposition historique.

Toutes les montures de cette vitrine étaient disposées en faisceaux et en colonnes et donnaient une idée de l'importance de la maison.

Une autre maison des plus renommées dans la monture des parapluies avait obtenu pour la seconde fois une médaille d'or : elle s'est vu attribuer, par le Jury d'appel, un Grand prix. C'est de cette maison que sont sorties les combinaisons et les montures les plus ingénieuses et, parmi toutes, celle qui a joui de la vogue la plus considérable, je veux rappeler l'*automaton*.

Elle n'avait pas semblé devoir obtenir la plus haute récompense parce que, depuis la dernière Exposition, elle n'avait pas fait preuve du même esprit d'initiative que pendant les dix années qui avaient précédé l'Exposition de 1889. Le Jury supérieur a réformé la décision des premiers juges. Personne ne songera à élever la moindre protestation.

Un fabricant de Pont-de-Roide, qui s'occupe également de la production de toutes les fournitures pour parapluies et ombrelles, nous a présenté des types de monture et d'accessoires de toutes espèces qui révèlent une fabrication des plus importantes et presque capable de lutter avec la maison qui dans cette spécialité a obtenu le Grand prix.

La présentation des produits était d'une disposition beaucoup moins heureuse et qui nuisait à l'appréciation des visiteurs.

Mentionnons une maison dont la fabrique est située aux environs de Paris et qui, depuis quelques années, a pris un sérieux développement. Cette maison s'applique à créer des marques spéciales que les acheteurs ont déjà distinguées et dont ils connaissent les principaux noms, tels que *Velox, Utile, Excellent, Universel, etc.*

Avant d'arriver aux parapluies et ombrelles, citons quelques exposants qui ne se consacrent qu'aux cannes et manches de parapluies. Ce n'est pas, en effet, une des moindres originalités de ce groupe d'industries que la spécialisation de la fabrication. Il est rare que la maison qui s'occupe des manches pour parapluies et ombrelles se consacre aussi à la fabrication des cannes. Tel n'est pas le cas d'une maison qui vient de fonder une usine à Grignancourt et qui se consacre à ces deux spécialités : cannes et manches pour parapluies. C'est grâce à la production à bas prix de ces manches que le commerce d'exportation peut arriver à la considérable extension qu'il a réalisée et qu'il fait tous ses efforts pour maintenir.

On ne saurait imaginer la variété infinie de formes, de modèles et d'ornements accessoires à laquelle a recours la fabrication des manches pour parapluies et ombrelles.

Une vitrine dont le titulaire est un fabricant de manches pour parapluies et ombrelles mérite d'être citée. Tous les différents manches qui ont été présentés sont fabriqués à Paris et sont surmontés d'ornements en nacre, en cristal, en ivoire, en verre.

Tous ces produits sont destinés à l'exportation et représentent une bonne fabrication d'articles à bas prix.

Parapluies et ombrelles. — Il convient de signaler la vitrine d'un de nos collègues des

Comités d'admission et d'installation et du Jury qui, s'il n'avait pas été hors concours, aurait mérité la première des récompenses. Sa vitrine présentait, sur la partie formant façade, des ombrelles des plus élégantes garnies des soies les plus luxueuses et des dispositions du meilleur goût. Pour certaines, on aurait dit que les manches, gracieusement élancés et terminés par des fleurs finement sculptées, étaient formés de véritables fleurs des champs.

Quelques ombrelles ouvertes en mousseline de soie bouillonnée et des formes les plus gracieuses garnissaient le fond de la vitrine.

Les parapluies n'étaient pas moins élégants. En examinant ces modèles artistiques que recouvrent des soies de belle qualité, il est aisé de comprendre que la maison qui les fabrique jouisse de la faveur de tous les grands magasins de Paris.

A côté d'elle, un fabricant d'ombrelles et d'en-tout-cas, qui a obtenu la médaille d'or, a présenté une vitrine remplie d'ombrelles à moitié ouvertes et presque toutes en soie, en satin et en faille de couleur crème avec applications de guipure.

Toute cette vitrine d'une note excessivement claire donnait la sensation de produits de luxe d'une qualité tout à fait supérieure.

Deux maisons d'Auvergne, qui ont obtenu l'une et l'autre une médaille d'argent, se présentaient avec des qualités à peu près équivalentes et des mérites presque égaux.

Des deux vitrines, l'une se rapprochait, par la présentation, des produits des maisons élégantes de Paris; l'autre, au contraire, s'attachait à prouver qu'elle s'adonne surtout aux articles d'exportation.

Un exposant de Saône-et-Loire nous a soumis des articles uniquement destinés à l'exportation. Ses produits ont mérité l'attention du Jury et ont valu à leur auteur une médaille de bronze.

PRODUITS EXPOSÉS À L'ÉTRANGER.

Pour les cannes, la Chine et le Japon n'avaient présenté que des bambous sans aucune espèce de travail intéressant. Nous n'avions sous les yeux que des types des articles les plus communs; des assortiments complets de bambous blancs et noirs. Les blancs ont en général 46 pouces anglais de longueur. Les prix diffèrent selon le diamètre du bout (10 à 18 millimètres), de 10 francs à 30 francs le mille. Les noirs (même longueur) ont 17 millimètres de diamètre au bout et valent environ 60 francs le mille. Tous ces bambous s'expédient en ballots sous paillassons et chaque ballot doit contenir 1,000 cannes. Le fret peut être évalué, selon la grosseur, par ballot, à des prix variant entre 6 francs et 17 francs.

Le seul pays concurrent que nous semblions avoir à redouter pour la fabrication des cannes est l'Angleterre. Un exposant de cette nation a, en effet, obtenu un Grand prix pour des mérites tout à fait exceptionnels.

Pour la fabrication des parapluies, le seul pays qui puisse inspirer des craintes aux fabricants français en vue de l'exportation est l'Italie.

Un de nos collègues du Jury, qui jouit chez lui et au dehors d'une réputation légitime,

a témoigné de l'importance considérable qu'a prise en Italie la fabrication des parapluies. Et pourquoi n'en serait-il pas ainsi? Ne trouve-t-on pas à Côme les soies les plus variées et les plus riches; à Milan et à Gènes, une main-d'œuvre docile et adroite; chez tous les Italiens, le désir du progrès et du bien-être; enfin, dans le monde entier, des consommateurs et des ouvriers émigrés de l'Italie et jaloux, après fortune faite, de réintégrer le foyer domestique?

Nous n'avons pu, à notre vif regret, nous rendre compte des progrès des Américains et des Anglais, car ils se sont abstenus en masse.

Il n'est pas facile de tirer des documents douaniers qui suivent des renseignements particulièrement précis et concluants. Toutefois il résulte de leur examen que, depuis dix ans, surtout depuis 1898 et 1899, il y a une augmentation assez sensible dans l'exportation des parapluies et des parasols de coton et une tendance au relèvement pour les parapluies et parasols de soie. Étant donnés les efforts et les progrès de la fabrication étrangère, il y a lieu de se féliciter d'une situation qui indique la résistance et la vitalité d'une industrie non pas seulement parisienne, mais, grâce à une décentralisation de plus en plus accentuée, très française et heureusement disséminée sur beaucoup de points du territoire national.

PARAPLUIES ET PARASOLS COTON.

IMPORTATIONS. — COMMERCE SPÉCIAL.

PAYS DE PROVENANCE.	QUANTITÉS IMPORTÉES ET MISES EN CONSOMMATION.							
	1892.	1893.	1894.	1895.	1896.	1897.	1898.	1899.
	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.
Allemagne	98	819	495	767	//	741	582	1,234
Algérie	//	//	//	//	//	7	//	//
Angleterre	245	281	204	154	1,295	150	831	566
Belgique	2,434	2,016	2,997	1,471	1,797	1,813	1,709	1,512
Italie	566	269	451	78	208	193	169	899
Suisse	152	4,789	//	10	//	//	//	//
Zone franche	//	//	5,123	//	5,719	6,865	5,615	6,141
Autres colonies et protectorats	//	//	//	//	5	//	//	36
Autres pays	331	132	68	4,226	990	91	103	112
Espagne	//	//	//	//	//	//	164	168
TOTAUX. Quantités.	3,826	8,306	9,338	6,706	10,014	9,860	9,113	10,668
TOTAUX. Valeurs en francs.	9,565	20,765	23,345	16,765	25,035	24,650	22,783	30,404

PARAPLUIES ET PARASOLS COTON.

EXPORTATIONS. — COMMERCE SPÉCIAL.

PAYS DE PROVENANCE.	QUANTITÉS EXPORTÉES.							
	1892.	1893.	1894.	1895.	1896.	1897.	1898.	1899.
	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.
Algérie	54,862	41,487	53,884	67,060	63,077	54,328	41,238	61,349
Angleterre	13,689	11,502	12,192	11,746	11,742	12,941	"	12,223
Chili	"	"	"	13,948	"	"	"	"
Colombie	32,021	40,393	21,036	26,880	21,644	29,882	27,291	27,332
Égypte	8,416	15,801	16,009	15,017	11,873	14,558	11,954	"
Espagne	6,058	"	9,123	"	"	"	"	"
Grèce	11,366	"	"	"	"	"	"	"
Haïti	"	6,722	8,626	"	"	"	"	"
Indes anglaises	"	"	"	"	"	12,220	30,049	25,312
Indo-Chine	105,205	85,396	58,989	62,904	93,605	126,940	204,080	167,547
Madagascar	"	"	"	"	"	20,967	58,610	48,400
Mexique	17,968	17,196	"	16,140	13,899	"	10,571	"
Réunion	"	"	16,104	9,266	15,467	"	"	"
Saint-Thomas	8,345	20,201	18,043	18,555	19,957	15,250	"	"
Suisse	7,449	"	"	"	"	"	"	"
Tunisie	"	"	8,332	12,494	"	"	"	"
Turquie	15,267	9,350	"	"	"	"	"	"
Vénézuéla	"	7,337	"	"	"	"	"	"
Autres colonies et protectorats	"	"	"	"	45,641	53,762	49,254	71,351
Autres pays	86,785	93,064	95,317	82,978	60,499	66,417	62,467	64,011
Colonie du Cap	"	"	"	"	"	"	"	9,079
Japon	"	"	"	"	"	"	"	13,185
TOTAUX. Quantités.	367,431	348,449	317,655	336,988	357,404	407,265	495,514	499,789
TOTAUX. Valeurs en francs.	918,577	871,123	798,137	842,470	893,510	1,018,163	1,238,785	1,424,399

PARAPLUIES ET PARASOLS ALPAGA.

IMPORTATIONS. — COMMERCE SPÉCIAL.

PAYS DE PROVENANCE.	QUANTITÉS IMPORTÉES ET MISES EN CONSOMMATION.							
	1892.	1893.	1894.	1895.	1896.	1897.	1898.	1899.
	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.
Allemagne	//	102	86	3	//	18	41	1
Angleterre	42	38	47	//	//	//	26	40
Belgique	232	//	//	70	//	168	110	69
Zone franche	//	//	//	//	//	6	21	//
Autres pays	27	154	116	51	186	22	14	7
Tunisie	//	//	//	//	//	//	//	1
TOTAUX. Quantités.	301	295	249	124	186	224	212	118
TOTAUX. Valeurs en francs.	1,354	1,327	1,121	558	837	1,008	954	608

PARAPLUIES ET PARASOLS ALPAGA.

EXPORTATIONS. — COMMERCE SPÉCIAL.

PAYS DE PROVENANCE.	QUANTITÉS EXPORTÉES.							
	1892.	1893.	1894.	1895.	1896.	1897.	1898.	1899.
	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.
Algérie	//	//	1,830	2,096	//	//	2,854	3,123
Angleterre	//	//	272	//	//	//	//	//
Belgique	//	520	//	//	//	//	//	//
Chili	//	//	//	//	3,900	//	994	//
Colombie	//	//	//	//	2,260	500	//	200
Colonie du Cap	//	890	//	//	//	//	//	//
Espagne	2,245	//	//	//	//	//	//	268
Guadeloupe	//	//	//	1,000	//	//	//	//
Indes anglaises	//	//	//	//	//	404	894	//
Madagascar	//	//	//	1,000	//	//	//	//
Suisse	1,009	//	//	//	//	//	//	//
Sénégal	//	//	200	//	//	//	//	1,486
Autres colonies et protectorats	//	//	//	//	3,603	620	2,039	2,951
Autres pays	3,410	2,616	966	1,371	1,503	759	813	1,534
TOTAUX. Quantités	6,664	4,026	3,268	5,467	11,266	2,283	7,594	9,562
TOTAUX. Valeurs en francs	29,988	18,117	24,706	14,602	50,697	10,273	34,173	49,244

PARAPLUIES ET PARASOLS. — SOIE.

IMPORTATIONS. — COMMERCE SPÉCIAL.

PAYS DE PROVENANCE.	QUANTITÉS IMPORTÉES ET MISES EN CONSOMMATION.							
	1892.	1893.	1894.	1895.	1896.	1897.	1898.	1899.
	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.
Allemagne	765	892	726	1,562	1,550	1,950	1,682	3,097
Angleterre	8,063	8,380	10,466	11,066	10,053	10,478	9,442	7,320
Autriche	106	74	134	124	"	238	150	"
Belgique	435	227	508	126	"	142	234	206
Espagne	250	49	"	"	"	"	"	"
Indes anglaises	"	"	4	"	"	"	"	"
Indo-Chine	"	"	"	3	"	"	"	20
Italie	49	55	158	11	117	81	84	177
Japon	316	"	"	"	"	"	10	"
Pays-Bas	"	"	"	"	"	62	"	"
Suisse	"	49	"	"	"	371	117	98
Zone franche	"	"	384	"	"	135	"	"
Autres colonies et protectorats	"	"	"	"	53	"	"	"
Autres pays	63	75	121	120	617	85	151	444
TOTAUX. Quantités.	10,047	9,801	12,501	13,012	12,390	13.542	11,867	11,362
TOTAUX. Valeurs en francs	100,470	98,010	125,010	130,120	123,900	135,420	118,670	130,663

PARAPLUIES ET PARASOLS. — SOIE.

EXPORTATIONS. — COMMERCE SPÉCIAL.

PAYS DE DESTINATION.	QUANTITÉS EXPORTÉES.							
	1892.	1893.	1894.	1895.	1896.	1897.	1898.	1899.
	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.	pièces.
Allemagne	3,152	//	2,206	//	//	//	//	//
Algérie	10,710	13,584	9,285	5,808	10,274	11,929	12,072	14,412
Angleterre	15,276	3,991	1,801	3,815	//	//	2,604	//
Belgique	6,212	5,829	2,206	3,326	4,800	//	//	//
Brésil	//	1,846	//	//	//	//	//	//
Chili	//	4,779	//	//	//	//	9,488	3,660
Colombie	//	//	//	//	//	5,793	//	//
Colonie du Cap	//	//	//	//	//	3,912	//	4,926
Espagne	//	//	1,364	2,728	//	//	//	//
Guyane française	//	//	//	2,282	//	//	//	//
Madagascar	//	//	//	//	//	5,763	//	//
Portugal	5,156	//	1,503	//	//	//	//	//
Indo-Chine	//	//	//	4,650	//	//	//	//
Suisse	8,493	2,577	//	3,006	4,856	3,529	2,432	//
Autres colonies et protectorats	//	//	//	//	8,017	7,679	6,914	15,342
Autres pays	22,051	23,800	18,530	15,691	19,028	28,332	14,765	14,283
Mexique	//	//	//	//	//	//	//	4,345
Pérou	//	//	//	//	//	//	//	4,649
TOTAUX. Quantités.	71,050	56,403	36,895	41,306	46,975	25,371	48,275	61,617
TOTAUX. Valeurs en francs.	710,500	564,030	368,950	413,060	469,750	253,710	482,750	708,596

JULIEN HAYEM.

CORSET.

Il est de toute certitude que le corset, tel que nous l'entendons aujourd'hui, ne remonte pas au delà du xve siècle, que les dames, même au temps d'Anne de Bretagne, se contentaient de ce corset de dessous en bougran ou en toile résistante, avec brassières, auquel on assujettissait la cotte de dessous. C'est celui qu'on voit à l'accouchée dans diverses miniatures, et surtout à la *femme grosse* dans les petites heures de Simon Vostre. Ce corset se serrait avec un lacet, comme celui d'aujourd'hui. M. Léoty, dans son livre[1], nous apprend qu'un auteur du temps parlant de Marie d'Anjou, femme de Charles VII, écrivait que le corset lacé de cette reine s'apercevait sous les bords écartés de la robe. J'ai vainement cherché l'auteur mentionné par M. Léoty, mais ce que j'ai trouvé, c'est le portrait de cette reine, que M. Henri Bouchot, conservateur du Département des estampes, m'a dit avoir été peint par Jean Fouquet. La reine est coiffée d'un bonnet pointu en velours noir brodé d'or; sa robe, à rebords de fourrure blanche, est entr'ouverte comme l'est à présent une redingote d'homme, et, par-dessous, on aperçoit le corset dont nous parlions et les lacets qui semblent faits d'un fil par moitié cordelé de coton et d'or[2]. Aussi bien, si l'on veut avoir une idée plus nette encore de ce corset mou, on la pourra corroborer à Anvers, au musée, grâce à un autre tableau du même Jean Fouquet, représentant Agnès Sorel en Vierge Marie. Cette œuvre est trop connue pour que je m'y attarde, je n'en retiens que ce fait : la Vierge a *délacé* son corset pour allaiter l'enfant Jésus. Ce corset est d'étoffe de laine résistante et moulant les seins. Le lacet de soie noire est absolument un lacet de nos jours, avec son ferret; il ne manque que les annneaux de cuivre et les baleines.

C'est donc de ce corset que parle Olivier de la Marche, dans son *Parement des Dames;* seulement, au xve comme au xviiie siècle, il est rare qu'une femme laisse apercevoir le lacet de son corset. La robe passée par-dessus maintient une *pièce de corps* qui le dissimule. La reine Marie d'Anjou est une exception heureuse pour nous.

Olivier de la Marche dit dans son poème :

Un couturier nous convient préparer
Pour un corset donner à ma maîtresse
Et son beau corps revestir et parer.

[1] Léoty, *Le Corset à travers les âges*, Paris, Ollendorf, 1893, in-4°, p. 26.

[2] Ce portrait avait appartenu à Roger de Gaignières, dans le xviie siècle. Il a disparu depuis; mais Gaignières l'avait fait copier très précieusement pour le montrer à Mme de Montespan. Cette copie est au Cabinet des estampes, O a, 14, f° 15. L'attribution à Jean Fouquet est de M. Bouchot, qui a publié un long travail sur le grand artiste dont l'œuvre maîtresse est aujourd'hui au musée Condé, à Chantilly.

IMPRIMERIE NATIONALE.

C'est donc le couturier qui fait le corset, et ceci restera aux tailleurs :

> Ce beau corset je le vueil, pour noblesse,
> D'un blanc damas de blancheur nette et pure.
> C'est un habit de royalle vesture[1].

Le damas d'argent ou d'or est une étoffe précieuse, digne, comme le souligne Olivier, d'une princesse ou d'une reine. Cela, dans le langage du poète, se nomme la *cotte de chasteté* ou le corset, et se porte directement sur la chemise, comme on peut d'ailleurs le constater dans le portrait d'Agnès Sorel. Et cette cotte sera encore portée par Anne de Bretagne, par les femmes de France jusqu'en 1526 environ. On peut s'en rendre très bien compte dans la tapisserie de la dame à la licorne, au musée de Cluny; la jeune femme qui y est représentée commence à porter des basquines, c'est-à-dire un tour de corps en étoffe résistante dans le genre du corset des fillettes d'à présent. Le genre est d'avoir la taille boudinée, raidie, non plus souple comme en 1510. Cette basquine sera portée par les femmes de la petite bande du roi François, les gaillardes qu'il traîne à sa suite jour et nuit, et qui doivent chevaucher, voyager, danser à peu près sans relâche. On sent très bien la basquine raidie par un *buste* de métal, sous la robe de la jolie Françoise de Foix, dame de Châteaubriand, dont l'histoire est triste dans la suite des maîtresses royales. On la voit à la grande sénéchale sur ses vingt ans, et la grande sénéchale, c'est Diane de Poitiers, une des élégantes qualifiées de la cour. Il est certain que dès ce temps, c'est-à-dire entre 1520 et 1535, les dames se contentent de la basquine, ne cherchent pas mieux, et pourvu qu'elles aient abandonné le vieux corset tenant au jupon de leurs mères, elles se sentent en grande avance. De fait, un point est acquis : cette basquine (peut-être apportée d'Espagne par les femmes de la reine Éléonore, mais sûrement admise chez nous auparavant) est indépendante. On passe la cotte sur elle et on l'accroche, mais il n'y a plus entre l'une et l'autre de continuité indissoluble. Le cas est surtout sensible si, dans la représentation de deux femmes, une jeune comme Diane de Poitiers, une vieille comme Mme de Rohan Gyé, on accorde une attention aux tailles. L'une est restée souple, celle de la vieille dame qui a conservé le corset de sa jeunesse, l'autre est dure, raide, droite, celle de la jeune, parce qu'elle s'est emprisonnée dans un buste.

Ces basquines sont en soie, en damas, en camelot. Elles sont droites avec des brassières ; petit à petit, le *busc* en bois ou en métal qui les maintient se fait plus résistant, parce qu'au temps des guerres de religion, par exemple, il est de bon ton de paraître cerclée en bois. Dès ce temps, le *corps* en fer, complètement en fer, est d'usage, mais on lui voit des destinations orthopédiques incontestables. Un *corps* de fer, de la collection Lesecq des Tournelles, montrait un corset avec une glissière sous le bras gauche, destinée à relever l'épaule de ce côté. Nous savons d'ailleurs que Catherine de Médicis

[1] Le *Parement des dames*, avec figures, est au manuscrit 25431 de la Bibliothèque nationale. Olivier de la Marche indique toutes les opérations de la toilette au xve siècle, depuis le lever jusqu'au coucher.

avait armaturé sa fille Claude, un peu rachitique, et que le faiseur de corps employé par elle avait été celui du connétable[1]. Donc, jusqu'après Henri III, le corps s'apprête à être en fer, mais il ne le sera franchement que le jour où la mode viendra d'avoir le dos rond, le dos des femmes du *bal de Joyeuse,* au Louvre, avec une avancée, une jetée du ventre en avant. Pour obtenir ces attitudes réclamées par la mode impérieuse, la femme se soumet à la géhenne du corset de fer. Le dos de ces instruments de martyre est foré de trous comme une planche à bouteilles[2]. Le devant est armaturé dans le sens des côtes; les seins sont protégés par une sorte de rosace conique. En bas, sur le pourtour des hanches, on installe la *vertugade,* ce bourrelet de crin destiné à relever la jupe, à grossir le bassin, à accentuer la déformation dans le sens ridicule. L'apogée de ces folies sera sous Henri IV; mais l'origine en est sous Henri III, après la Saint-Barthélemy. Le corps *espagnolisé* conservé jusqu'à ce temps est un corps piqué, armaturé de buses de buis ou d'ivoire, dont on a conservé des types fort curieux, et qu'on nommait des *coches,* à cause de leur ressemblance avec la coche dont se servaient les boulangers. « Sous ces charpenteries, dit Montaigne, la peau la plus fine se couvrait de durillons, et lorsqu'on autopsiait une des patientes de ces coquetteries, on trouvait les côtes chevauchant l'une sur l'autre. »

Mais la folie des *corps* de Gabrielle d'Estrées, de Catherine de Bar ou de Marie de Médicis, le zénith de ces sottises, c'est aux environs de 1600 qu'on les voit pleinement fleurir. Le dos est arrondi, les reins sont jetés en avant, le ventre se trouve ou peut dire projeté, et autour, la vertugade installée sur les hanches, un terre-plein de 20 ou 25 centimètres horizontalement. Une statue anonyme de l'École française au Louvre nous fait comprendre le jeu de ces corps monstrueux et ridicules qu'on nomme un *faux ceint* ou une *fausse panse.* En réalité, c'est la panse de polichinelle, celle que, dans leurs malices contre Henri IV, les Hollandais lui donneront à lui-même; cette misérable torture que les femmes s'infligent ainsi pour être belles persistera longtemps encore. C'est une prison de fer que le corsage de la vieille maréchale d'Ancre, Léonora Galigaï, le jour où le peuple veut l'écharper et où on la déshabille, celui que l'on voit dans le magnifique portrait de Daniel Dumonstier[3]. Jusqu'en 1620 environ, les dames ne peuvent se résoudre à quitter leurs corps de fer. La reine Margot, Marguerite de Valois, première femme de Henri IV, porte un corset de fer le jour du mariage de Marie de Médicis, sa rivale, auquel elle assiste[4]. Bien que les rudes armatures du XVIe siècle aient un peu fléchi, on sent que la fausse panse a conservé la faveur. Elle persiste si bien que tout le règne de Louis XIII n'arrivera point à la voir disparaître.

Vers 1640, la taille des dames, auparavant si allongée, s'est tout à coup remontée. Mais le corset, s'il a perdu ses ferrailles du dos, garde ses *buscs* avançant. Une suite de portraits de jolies filles, Marions Delorme toutes plus ou moins, est conservée au

(1) Henri Bouchot, *Catherine de Médicis.*

(2) Ces objets se portaient quelquefois à nu; on les couvrait plus généralement d'une étoffe ouatée pour empêcher les froissements du corps. Les trous permettaient alors d'ajuster ce capiton à l'armature de fer.

(3) Bibliothèque nationale, Département des estampes, N a, 24.

(4) Voir le tableau de Rubens, au Louvre.

Cabinet des estampes, sous le nom de *Livre des courtisanes;* quelques-unes exposent leur corset qui est devenu une sorte de corsage de dessus, décoré, agrémenté de mille manières, or ce *corps* est dirigé en avant. De profil, il figure assez bien un croissant dont une des pointes serait aux seins et l'autre au nombril. Un peu plus tard, vers 1645 ou 1660, l'incurvation diminue, la pointe se reforme et le busc redevient droit. Un corps de ce genre est au folio 107 du *Livre des courtisanes,* dont nous parlions; l'image est intitulée le *Printemps.* Une jeune femme, courtisée par un jeune chasseur, porte un corsage lacé dont les cordons sont chargés de grosses perles; ce corsage est droit, tout en conservant une accentuation dans le sens de la fausse panse. Un des spécimens exposés par M. Léoty date de ce temps, il a été reproduit dans la planche IV de son livre; avec deux fenêtres d'ouverture pour les seins[1].

Au commencement du règne de Louis XIV, le corset aura peu changé ses formes; toutefois le busc s'oriente dans le sens de la verticale, parfois même il s'arrondit en suivant les contours du ventre. La taille en est raide, droite, mince. Il est devenu, après 1670, un objet de grand luxe que la femme en déshabillé d'appartement peut montrer sans déchoir. La coupe générale est en gaine fuselée, avec deux épaulettes ornées. Le *Tailleur français,* de N. Arnoult, montre un tailleur passant le corset à une dame. Celle-ci n'a que sa chemise et sur cette chemise une guimpe tombant en deux barbes qui fera pièce de corps sous le lacet du corset. Les baleines sont devant et sous les aisselles, la base est échancrée; l'étoffe est d'un joli brocard. Des vers chantent les qualités du tailleur de corps :

Il est honeste, il est discret,
Il cache adroitement un défaut de nature,
Et d'une amoureuse aventure
Il sçait bien garder le secret[2].

En 1688, le corset un peu rapetissé, moins sanglé peut-être, est garni de dentelles flottantes sur ses bords; aux hanches, cette dentelle forme un volant de près de 20 centimètres[3]. Nous n'avons point vu de type de ce genre au musée rétrospectif, mais, à l'époque de la révocation de l'édit de Nantes, c'est le modèle de grand luxe, celui que les dames passent en même temps qu'un jupon historié et qu'elles enferment sous une houppelande très ample[4]. Quelques-uns de ces *corps,* tout à fait soignés et élégants, étaient entièrement enfermés dans un fourreau de point coupé et de broderies légères, avec volant d'en bas très soigné[5]. Les pièces de ce genre sont armées de baleines très flexibles qui en font un vêtement d'une grande souplesse, se prêtant à tous les mouvements du buste en avant et en arrière. Il est assez peu gênant pour qu'une coquette ne soit pas obligée de s'en séparer, si elle fait la sieste. Invariablement, il se lace devant.

[1] Collection factice de portraits de femmes recueillis par l'abbé de Marolles. (Département des estampes, O a, 46.)

[2] E. Léoty, *Le Corset,* p. 53.

[3] Département des estampes, O a, 52, f° 26.

[4] Département des estampes, O a, 52, f° 3.

[5] Département des estampes, O a, 52, f° 22.

Ce n'est que vers 1720 qu'on voit des corsets pareils se lacer dans le dos, tel celui du musée de Cluny, n° 6593, sorte de *haut de corps* à épaulettes en soie brodée verte, doublé de toile imprimée avec coutures recouvertes de liséré rouge. La pointe réapparaît dans celui-ci, et plus encore dans un autre décoré de ganses arrangées en chevrons. Le bas est tailladé; le volant de dentelle a disparu.

Il est difficile de dégager mathématiquement la formule de ces objets de luxe soumis aux caprices des femmes et à celui des tailleurs. En thèse générale, on peut dire cependant que la forme gainée persistera pendant tout le XVIIIe siècle, que les épaulières d'en haut et les échancrures d'en bas resteront, que le lacet continuera à être sur le devant. Cependant les femmes ayant des caméristes n'hésiteront plus à rejeter le lacet en arrière; cela gêne moins la *pièce de corps* obligée pendant près de quarante ans. Cette pièce renaissait des femmes du XVe siècle, elle avait été une *échelle de rubans* sous Louis XIV, elle s'imposait en 1750, lors de l'échancrure des corsages qui, sans elle, eussent exposé le corset en belle lumière. Les élégantes très raffinées, voulant s'amincir encore, imaginèrent le corsage baleiné qui supprimait nettement le corset et qui est souvent pris pour lui. Le corsage baleiné était de l'étoffe de la robe; il avait ses manches, ses boutons; on en voyait un spécimen dans la collection Léoty du Musée centennal.

Il y eut une particularité dans le milieu du XVIIIe siècle, c'est que les dames présentées à la cour gardaient le corps rempli de baleines du temps de Louis XIV, le bas de robe de même, et portaient une sorte de fontanges sur la tête, avec deux barbes tombant dans le dos. Ces barbes feront un saut par-dessus la Révolution et l'Empire, pour renaître sous une forme atténuée, dès 1815; mais le *corps plein* uniforme de cour sera mis de côté, à tout jamais. Au XVIIIe siècle, pendant le règne de Louis XV, toute dame déclarant ne pouvoir endurer le *corps plein* était autorisée, exceptionnellement, à porter le corset, et alors c'était un corset à épaulettes rabaissées, celui dont nous parlions tout à l'heure, parce qu'il était nécessaire de se décolleter assez bas.

A les bien considérer, ces usages de présentation à la cour et d'uniformes particuliers étaient fort anciens. On voyait, au temps de Catherine de Médicis, les jeunes reines comme Élisabeth d'Autriche ou Louise de Lorraine, conserver dans leurs grands galas le *surcot* de duchesse en usage sous le règne de Charles VII. La coiffure exceptée, Marie d'Anjou, Agnès Sorel et la reine Marguerite de Valois étaient vêtues des mêmes habits à cent cinquante ans d'intervalle[1]. Le surcot de duchesse étant tombé en disgrâce sous le règne de Louis XIII, l'habit de cour n'avait plus d'étiquette que dans certains colifichets. Il réapparut en 1690 environ, sous l'influence de Mme de Maintenon, esprit classificateur et enrégimenteur. Le haut bonnet en éventail devint d'uniforme; le corset et la jupe en usage alors chez les grandes élégantes, admis à Saint-Cyr avec des réserves, devint la parure indispensable aux réceptions dans les palais royaux. Pour une première présentation, une dame était vêtue, dans ces formes, avec long manteau

[1] Ces constatations ont été faites par M. H. Bouchot, d'après les dessins de Roger de Gaignières. Cf. *Catherine de Médicis*, Paris, Goupil, 1889, in-4°.

C. F. E.

à queue, et l'étoffe était noire, agrémentée de dentelle blanche. Une fois admise, la dame pouvait prendre les brocards d'or, les velours de couleur[1].

Dès la venue au trône de la reine Marie-Antoinette, les tailles s'effilent, les dos doivent offrir un galbe particulier de finesse et d'élégance, la baleine joue un rôle énorme. Le tailleur de corps[2] nous donne à ce sujet les renseignements les plus précieux et les plus techniques. La reine, dans son grand habit, porte un corset qui entre dans le panier de la jupe comme « une lance dans une citrouille »[3]. La cambrure est moins recherchée; ce qu'on paraît souhaiter davantage, c'est la taille ronde, en *boudin*, avec pointe descendant jusqu'à la naissance des cuisses. Pour le négligé, pour le cheval, pour la grossesse, autant de corsets divers, jolis, historiés, mais uniformément fabriqués de baleines et de coutil résistant.

Dans cette époque un peu libertine, où l'on aime l'estampe aimable, l'essayage du corset a inspiré beaucoup d'artistes. Freudeberg fut un des premiers à mettre en scène un essai de corset[4]. Desrais fit de même. Chez Desrais, en 1778, le corset tombe droit sur le devant, ses épaulières sont diminuées, la cambrure des reins est assez accentuée. Le lacet est par devant, parce que la personne représentée est une bourgeoise qui se lace elle-même; c'est la même raison qui fait lacer par devant le corset de l'*Essai*, gravé par Wille en 1785[5]. Et ce corset de Wille est très curieusement dessiné, amoureusement décrit. Sa forme est en gaine droite, les hanches ont un volant échancré sur les bords et les coutures sont bordées d'un liséré. La baleine est-elle le seul busc? On est tenté de croire que le métal y apporte son aide, car l'aspect général est d'une rigidité que la baleine n'aurait jamais.

La Révolution amènera quelque trouble dans le corset. Les citoyennes de 1790 l'avaient outré dans le sens de la compression et de l'élégance. Les femmes de Debucourt, en 1792, sont particulièrement sanglées et comprimées; 1793 ne laissa guère aux modes le temps de beaucoup fleurir chez nous; le corset suivit; il fut tel qu'auparavant, moins freluquet, moins aristocrate cependant, plutôt fabriqué de toile que de soie. Ici encore, cependant, l'Angleterre allait manifester son influence sur nous.

Les tailles courtes sont nées là-bas. Tout ce qu'on a pu dire sur l'influence pompéienne, David, la Renaissance grecque et romaine tombe devant le fait[6]. La *Gallery of fashion*, publiée en 1794, en pleine Convention française, nous montre la lutte déclarée entre la taille courte et la taille longue à Londres, dès le mois de janvier 1794. A proprement dire, le corset baleiné a vécu là-bas. S'il en reste quelques vestiges, c'est dans le grand habit de cour ou d'opéra qui comporte les paniers les plus extrêmes et les tailles pointues. Dans la planche I, ce que l'éditeur nomme un *corset* est le spécimen de dessus, déjà tellement écourté, que nos dames de 1797 en approcheront à peine. La

(1) De Garsault, *Art du tailleur*, p. 56, 1769.

(2) Voir ci-après, à la notice sur les tailleurs de corps.

(3) Voir la gravure en couleur, de Janinet.

(4) E. Léoty, *Le Corset à travers les âges*, p. 63, pl. VII.

(5) *Ibid.*, p. 69, pl. IX.

(6) *Gallery of fashion*, month of april 1794, published by Heideloff.

taille est sous les bras, soutenue par une ceinture que les Françaises auront, après deux ans, en métal, sous le nom de *zona*. On devine que, sous ces corsages, le *corps* est sans armature, probablement plaqué et serré à la façon du corset de cotte des contemporaines d'Anne de Bretagne. Seulement, en 1797, les Françaises auront pris l'avance; tandis que les Anglaises en sont restées à leurs toques et à leurs ceintures, les Parisiennes ont porté leur taille si haut, que le corset disparaît et se remplace par une ceinture de cuivre ou de laiton doré, dont les bords s'évasent et embrassent la forme arrondie du sein.

Sous le Directoire et sous l'Empire, éclipse momentanée mais presque totale. La femme élégante n'admet plus cette sorte de gilet moulant le corps, attaché aux bras, après lequel on suspend un jupon. Ni baleines, ni gênes d'aucune sorte. L'impératrice Joséphine a des corsets ainsi façonnés de percale doublés de valenciennes; elle en a de satin blanc. Elle ne reprendra les baleines de sa jeunesse qu'après 1810, le divorce une fois prononcé. Chez Coutant, un de ces objets, pour la souveraine, monte à 40 francs, à 50 s'il est en satin blanc; et, par année, Joséphine en use jusqu'à soixante-treize[1]. Le plus souvent, une coquette se sert d'un jupon montant, au corsage duquel on ajuste des baleines. Tel est le corset-jupon commandé à Leroy par la duchesse de Bassano et payé un prix minime en 1812[2]. Cela se nommait une *ninon* et se laçait par derrière. Les formes des hanches, des reins et du ventre s'esquissaient sur l'étoffe par des piqûres.

Quand, vers le mariage du duc de Berry, en 1818, le corset à baleines tend à renaître chez nous, les médecins jettent un cri d'alarme. On avait eu, en 1770, la dolente complainte d'un brave et digne homme contre le corset; la Faculté de 1819 s'était émue. Elle s'était tout aussi bien élevée auparavant contre l'absence de ce « soutien indispensable » en certains cas. Mais il semble que l'avis des docteurs ait eu peu de succès; dès 1819, Mme Adélaïde, sœur du duc d'Orléans, le futur Louis-Philippe, arbore un corps baleiné; Mme Alexandre de Laborde en porte un, dans la peinture de Gérard; Mme du Cayla, l'Égérie du vieux roi Louis XVIII, en a pareillement. En fait, cette résurection du corset fut assez brusque et un peu imprévue, mais elle avait l'incontestable avantage de donner plus d'élégance, encore que, sur ses débuts de rentrée, le *corps* n'osât point descendre trop bas. Il est alors à la hauteur des coudes; on voit se dessiner à la taille les arêtes des baleines. Ceux qui n'admettent point encore ce retour rient bien fort d'une caricature : *Mlle Busc et M. Corset,* montrant un élégant en pantalon court et une dame corsetée dansant une polka, tout seuls au milieu d'un salon vide. Il y a cette particularité, d'ailleurs, que plus le corset s'allonge et s'en va en pointe, plus la jupe se raccourcit. Déjà les postiches de corsage se retrouvent; on fabrique couramment à Paris de fausses poitrines et de fausses hanches... pour les Anglaises. Le rédacteur de l'*Album* s'écrie : « Combien de liaisons n'ont-elles pas été décidées par la coupe d'un frac ou la forme d'un corset! L'amour des anciens était

[1] Fréd. Masson, *Joséphine, impératrice-reine*, p. 29. — [2] Ms. de Leroy, 5931.

tout nu. Celui qu'on adore à Paris est chargé de plumes de marabout, de colifichets de toute espèce. C'est la mode qui lui donne le jour! »

En 1823, une femme doit avoir la *taille guêpée,* c'est le rêve, la folie. Le roi Charles X dira, en 1825, en pleine rage de cette mode : « Dans ma jeunesse, on voyait des nymphes, des amadryades, quelquefois des Clélies; en France, aujourd'hui, on n'a que des guêpes! » Une Mme Zambonato — les Parisiens insolents disaient la Zambonneau, — 29, boulevard des Italiens, fabriquait des corsets élastiques en gros de Naples tout à fait *insidieux,* pour dire le mot d'alors. Ces corsets avaient des épaulières, et la gorge, le dos, le devant, disparaissaient sous des nuages de tulle. On arriva ainsi à la Révolution de 1830, avec des tailles d'une longueur improbable : « la dernière robe portée par Mme la duchesse de Berry aux Tuileries » ne pouvait réellement être celle que nous montrait le Musée centennal sous ce titre. C'est *première* qu'on avait voulu dire, car la taille semble être encore celle de l'Empire, tandis qu'en 1830 la duchesse de Berry, la plus élégante, la plus coquette des femmes, portait le corsage le plus long, le plus serré, le plus guêpé du royaume.

Toute la période moderne du corset a été esquissée dans la monographie de M. Ernest Léoty; nous y renvoyons les personnes que ce sujet peut intéresser, mais pour toute la part technique du métier de corsetier dans le XIXe siècle, les rapports des Expositions suffiront. Nous les avons analysés dans celui de 1889.

CORSETIER; TAILLEUR DE CORPS.

Le corsetier ancien est un tailleur, il fait partie de la corporation des tailleurs, il a simplement choisi une branche spéciale de son art et est devenu *tailleur de corps.* Le *corps,* c'est le corset, et, dès le XVIIIe siècle, ce mot de corset remplace le *corps* et le *buste* auparavant employé dans la langue courante.

Mais dans son champ un peu restreint, le tailleur de corps a sujet d'exercer sa sagacité. D'abord, la clientèle féminine dont il sait plus ou moins faire valoir l'élégance ou disparaître les petites tares, est de la plus grande exigence. Et puis, il est rare que, dans le XVIIe ou même le XVIIIe siècle, une femme se contente des à peu près confectionnés d'avance, comme aujourd'hui. « Le collier à toutes bestes », bon au temps de Brantôme, n'est plus de recette quand règne Mme de Pompadour. Le corsetier doit donc prendre ses mesures avec la bande de papier où il fera des encoches; ceci fait, il cherche dans ses modèles celui qui se rapproche davantage du travail proposé, il l'applique sur du bougran et taille le corps en ménageant les goussets d'en bas. Ensuite, c'est à la craie, ou autrement, l'emplacement des gaines à baleines qu'il trace sur le canevas et fait coudre à arrière-point dans son atelier de couturières. Reste la préparation des baleines que lui-même ajuste au couteau à baleines, qu'il amincit plus ou moins suivant la résistance de la personne à corseter. A la fin, on ménage une bande où l'on percera les œillets. C'est le moment précis de l'essayage, ce que l'artiste redoute le plus; après, tout peut être à refaire. Des diverses opérations auxquelles donnent lieu la coupe,

l'essayage et la finition complète, il sort, au temps de Louis XV, diverses formes de corsets. L'une, très habillée, qui fait disparaître, dans une inclinaison horizontale, l'épaulette de soutien, est réservée aux dames présentées à la cour; ce modèle comporte le grand habit de cour; il est accompagné d'un bas de robe très spécial qui dura deux cents ans à la cour de France; il se lace à la duchesse, par derrière. Un autre modèle a les épaulettes relevées, lacé par devant et par derrière, pour le cheval ou la chasse. Mais tous ont les épaulettes aux bras et les basques ou entailles pour la liberté des hanches: ce sont les points caractéristiques. Même pour la reine Marie Leczinska, un corset est ainsi construit; il faut, pour le faire en entier, une aune de canevas, trois quarts d'aune de bougran, autant de toile de Lyon ou de futaine pour doublure, une demi-livre de baleine, une aune et demie de petit lacet, de neuf à dix aunes de lacet à la duchesse; sur cet objet on installe toute espèce d'étoffes: soie, damas, dentelle, c'est affaire de goût ou de finance.

LES CORSETS AU XIXe SIÈCLE [1].

Corsets industriels. — L'industrie du corset n'a véritablement existé en France qu'à partir de 1820. C'est à cette époque que se fonde à Paris la première fabrique de corsets en gros. Jusqu'en 1828, on ne compte que deux brevets d'invention pris dans cette industrie; de 1828 à 1848, on peut en signaler plus de soixante.

L'invention des corsets faits au métier, ou corsets sans couture, date de 1832; en Suisse, Jean Werly établit, à Bar-le-Duc, la première manufacture de corsets tissés. Ces corsets sont composés d'un seul morceau d'étoffe tissé, de façon à produire tous les élargissements et rétrécissements nécessaires à l'adaptation à la forme du corps. Bien qu'au premier abord il semble difficile d'imaginer la confection d'un tissu où les goussets, les pinces soient tout formés par le métier même, si l'on réfléchit un instant que le métier à bas a été imaginé dans le même but et atteint le même résultat, on ne sera plus surpris de ce genre de production; et si les deux métiers ne sont pas identiques, il est certain que l'on peut considérer le métier fabriquant les corsets comme un dérivé du métier à bas dont il a pris le principe. (*Dictionnaire encyclopédique de l'industrie et des arts industriels*, par E.-O. Lami, t. III, p. 920.)

La fabrication du corset tissé, d'abord localisée à Bar-le-Duc, s'est transportée pendant un assez grand nombre d'années à Thizy et à Lyon.

Plus tard, l'Allemagne, l'Angleterre et la Belgique ont installé des fabriques de corsets tissés. C'est vers l'année 1850 qu'un Français créa, en Allemagne, dans le Wurtemberg, la première de ces fabriques. Les corsets sans couture ne tardèrent pas à y jouir d'une faveur marquée et à provoquer l'établissement d'un grand nombre d'ateliers. Cette branche de l'industrie des corsets n'a cessé de progresser jusqu'en 1874. La production de quelques maisons atteignait, vers cette époque, plus de 10,000 cor-

[1] Voir le Dictionnaire du commerce, de l'industrie et de la banque, d'Yves Guyot et Raffalovich, sur le corset, par Julien Hayem.

sets par jour, presque tous destinés à l'exportation et de prix très modérés. Malheureusement, les produits allemands, qui ne visaient que le bon marché, laissaient tous à désirer sous le rapport de la coupe et des proportions. De là une défaveur jetée sur les corsets tissés que l'exportation demande de moins en moins et dont la fabrication, depuis 1874, ne cesse de se ralentir.

Les fabriques de Bar-le-Duc éprouvèrent bientôt les effets de l'abandon d'un article qu'elles avaient porté à un si haut degré de prospérité; ce n'est qu'au prix des plus persévérants efforts, grâce à des améliorations sérieuses, qu'elles purent maintenir la demande des corsets sans couture. En 1889, une exposition collective des fabricants de Bar-le-Duc présentait les produits de cinq maisons dont le personnel ouvrier était évalué au chiffre respectable de 250 hommes et de 1,800 femmes. Le salaire moyen des hommes était de 4 fr. 50; celui des femmes, de 2 fr. 50. La force motrice des cinq machines à vapeur atteignait une somme totale de 150 à 200 chevaux; le chiffre d'affaires global s'élevait à 2,500,000 francs, dont 800,000 francs étaient dus aux exportations destinées à l'Angleterre et à l'Amérique. Deux progrès considérables avaient été réalisés, sur lesquels il convient d'appeler l'attention : 1° le tissage mécanique dont la réalisation s'était, pendant plus de trente ans, heurtée aux plus grandes difficultés techniques; 2° la création du tissu double face. On avait, pendant très longtemps, reproché, et avec raison, au corset sans couture d'être trop léger et de se déformer sous la pression du corps. Désormais, il devenait possible de produire des tissus doublés, triplés et même quadruplés.

Grâce à ces deux améliorations, la fabrication des corsets tissés put s'imposer, de nouveau, à la consommation et regagner une partie du terrain précédemment perdu. Ce résultat heureux était dû surtout à l'ingéniosité et à l'opiniâtreté d'une des maisons les plus importantes et les plus anciennes de Bar-le-Duc.

Corset cousu. — Le corset cousu comprend le corset confectionné à l'avance, en série ou en assortiment, qui répond à la fabrication en gros, et le corset fabriqué sur mesure, d'après commande spéciale et qui rentre, le plus souvent, dans la vente du fabricant en détail.

Examinons chacun de ces produits séparément.

Corset confectionné. — Cette fabrication était, au début, localisée à Paris; elle est aujourd'hui répandue dans toute la France.

Le Rapporteur de l'Exposition universelle de 1878, M. Hartog, estimait à 11 millions le chiffre de la production annuelle :

Pour Paris	6,500,000 francs.
Pour Lyon	1,500,000
Pour Troyes	1,000,000
Pour diverses autres localités de France : Orléans, Lille, Laigle, Rouen, Avesnes, Nemours, Bordeaux, Avignon, Châlons-sur-Marne, etc.	1,000,000
Ensemble	11,000,000

« Paris, comme on le voit, disait M. Hartog, reste le grand centre de cette industrie, mais la plus grande partie du travail se fait dans les ateliers ou chez des entrepreneurs de province, surtout dans l'arrondissement de Meaux et dans les prisons de femmes. La création de plus en plus fréquente, en ces derniers temps, de fabriques ayant leur siège en province, semble marquer une certaine tendance à la décentralisation. Sur les 11 millions que représente la production des corsets cousus, la façon entre en moyenne pour 30 p. 100, soit 3,300,000 francs répartis entre les mains d'ouvriers et d'ouvrières, dont on peut évaluer approximativement le nombre à 6,000. » En supposant que les ouvriers et que les ouvrières travaillent 300 jours par an, le rapporteur estimait le salaire moyen à 1 fr. 83 par jour, salaire trop bas et contraire à la réalité. M. Hartog l'expliquait en déclarant qu'une partie du travail était fait à domicile par des femmes retenues chez elles par les soins de leur ménage et, d'autre part, par des femmes souvent arrachées à leur métier de corsetières par les travaux agricoles, enfin, très souvent, par des ouvrières employées, avec des périodes de chômage, par des entrepreneuses.

Il est infiniment probable que le rapporteur de 1878 a donné de la production des corsets une évaluation trop basse; il suffirait, pour s'en convaincre, de faire le dénombrement de toutes les femmes de toutes conditions qui, dès cette époque, avaient adopté l'usage du corset.

En 1883, le rapporteur du Jury, à l'Exposition d'Amsterdam, constatait que l'industrie des corsets n'avait pas dû, depuis cinq ans, beaucoup augmenter son chiffre d'affaires, surtout pour l'exportation, qu'il ne restait plus à notre pays, pour les corsets, comme pour beaucoup d'autres industries vestiaires, que la supériorité dans le beau et dans l'article de luxe, que nos concurrents avaient su développer considérablement leur production.

Le rapporteur engageait les fabricants français à multiplier leurs efforts pour arriver aux prix avantageux que procurent aux étrangers des matières premières à bon marché et une main-d'œuvre peu élevée; à réclamer jusqu'à ce qu'ils l'obtinssent une diminution sur les droits appliqués aux tissus de coton anglais; à rechercher et à développer l'emploi des machines-outils, à introduire et à appliquer dans leurs ateliers la division rationnelle du travail.

Jusque-là, en effet, en dehors de la création d'assez nombreux ateliers, le travail se faisait à l'entreprise; le fabricant envoyait des corsets coupés à un entrepreneur avec les fournitures. Lorsqu'ils étaient cousus, ils lui étaient renvoyés, et il restait encore à les baleiner, à les éventailler, à les garnir et à les repasser. Ce système, on le comprend, ne permettait aucun perfectionnement sérieux; l'entrepreneur, ignorant des besoins de la clientèle, ne pouvait produire avec un matériel défectueux et un personnel insuffisamment dirigé qu'un mauvais travail.

En présence de la concurrence étrangère, les fabricants français ont bien été forcés de suivre les conseils que leur donnait le rapporteur de l'Exposition d'Amsterdam. Beaucoup d'entre eux soit à Paris, soit en province, créèrent de véritables et vastes

usines où furent réunis beaucoup des perfectionnements de la mécanique moderne. La vapeur mit en mouvement les machines à couper, à coudre, à plisser, à ganser, à poser les œillets, etc.; elle fut également utilisée pour apprêter et repasser les corsets. Le fabricant de corsets en gros, devenu un véritable industriel, put facilement surveiller tous les détails de sa fabrication, réaliser des améliorations et obtenir, par une division rationnelle du travail, des prix de façon très modérés.

Il existait encore, en 1889, des entreprises d'ateliers en Seine-et-Marne, dans la Drôme, l'Isère et le Dauphiné, mais leur nombre tendait à décroître; bientôt ils ne seront plus qu'un souvenir.

Dès 1889, on comptait plus de cent fabricants en gros. Aujourd'hui, Lyon, Laigle, Meaux, Orléans, Troyes, Toulouse, Blois, Marseille, Bordeaux, le Mans, Lille, Alençon, Rouen ont d'importantes manufactures de corsets.

Il n'y a guère de chefs-lieux de département ou d'arrondissement qui ne comptent un ou plusieurs ateliers s'occupant de la confection des corsets sur mesure, pour répondre aux besoins de la consommation locale.

Corset sur mesure. — La production de cet article a subi des vicissitudes variées. Après avoir dépassé pendant longtemps celle des corsets confectionnés, elle a notablement diminué depuis 1867 jusqu'en 1878 pour la consommation courante. Ce résultat, disait M. Hartog, qui s'est produit à Paris, a eu pour cause unique la concentration de la vente dans les grands magasins de nouveautés. Beaucoup de corsetières ont disparu ou végètent péniblement.

Après ce premier élan vers les maisons de nouveautés, tous les fabricants de corsets sur mesure se ravisèrent, se ressaisirent, perfectionnèrent leurs systèmes de coupe et de fabrication, améliorèrent leurs modèles courants, diminuèrent leurs prix et, en un mot, cherchèrent, par tous les moyens possibles, à ramener la clientèle partie ou à conserver la clientèle prête à s'échapper. Ils y réussirent et, dès 1889, la mode très souvent servit leurs intérêts comme, par exemple, quand elle fit adopter les vêtements très ajustés et prolonger l'usage des robes dites *tailleur*.

En dehors des modèles courants, et pour les corsets riches se vendant de 50 à 150 francs, les corsetières de Paris ont conservé, dans le monde entier, le monopole de la clientèle riche et élégante. Quelques maisons parisiennes ont, depuis très longtemps, des succursales à l'étranger, notamment à Londres; celles qui font des corsets sur mesure, dans les grandes capitales, sont les élèves ou se disent les élèves des corsetières parisiennes.

Le nombre des corsetières sur mesure s'est beaucoup augmenté dans ces dernières années : on en avait vu figurer une grande quantité à l'Exposition de 1889, qui avait singulièrement rehaussé l'éclat de la Classe 35. Les chiffres d'affaires de ces maisons de détail varient de 50,000 à 200,000 francs; quelques-unes atteignent de 500,000 à 400,000 francs.

Depuis quelques années, des spécialités se sont formées dans les plus élégants quar-

tiers de Paris et ont, à côté du corset sur mesure, donné un grand développement à la vente des articles confectionnés. Ces maisons de détail sont presque toujours des succursales ou des annexes créées par des fabricants de gros.

On voit, par tous les renseignements qui précèdent, que, malgré les efforts et la marche en avant de la concurrence étrangère, le chiffre des corsets industriels s'était considérablement augmenté en 1889; et un fabricant des plus compétents, secrétaire de la Classe 35 à l'Exposition, évaluait la production totale des corsets de 50 à 55 millions, dont 12 à 14 millions pour les affaires d'exportation.

Quelle est la situation actuelle de l'industrie? Il y a eu pour la fabrication des corsets industriels des améliorations sérieuses, mais surtout techniques et de détail. Les maisons de gros sont arrivées à produire des articles bon marché et très apparents; quelques-unes ont introduit, dans leurs ateliers, l'emploi des machines américaines à plusieurs aiguilles; d'autres se sont attachées à établir des modèles mieux compris, des tissus plus riches et plus élégants, surtout plus nouveaux et toujours plus renouvelés, et ont apporté au choix et à la création des garnitures un soin tout spécial; d'autres enfin ont confié le travail de l'éventaillage à des machines perfectionnées.

Les salaires des hommes et des femmes n'ont presque pas varié depuis une vingtaine d'années.

Salaires de Paris : ouvriers, de 5 francs à 5 fr. 50, sauf pour les coupeurs, de 6 fr. à 8 francs; bâtisseuses, de 3 fr. 50 à 4 fr. 50; éventailleuses, de 3 francs à 4 francs; mécaniciennes, de 3 fr. 50 à 4 francs.

Salaires de province : bâtisseuses de 2 francs à 2 fr. 50; éventailleuses, de 2 francs à 2 fr. 25, sauf pour les ouvrières de choix qui se payent presque toujours aux pièces; mécaniciennes, de 2 fr. 50 à 3 francs.

Depuis un certain nombre d'années, il n'est pas rare de voir les machines à coudre dirigées par des hommes.

Matières employées pour la fabrication des corsets. — Les principales matières sont les coutils de Flers et d'Évreux; les coutils doublures de Lille, de Comines (Nord) et de Rouen; les soieries de Lyon; les tissus de laine de Bradford, de Roubaix, de Guise, d'Amiens; les satins de coton de Manchester et des Vosges; les tulles de Caudry; les broderies de Saint-Quentin et des Vosges; les dentelles de Nottingham et de Calais; les rubans de soie, les lacets et les galons de Saint-Étienne; les rubans et sergés de coton de Comines et de Normandie; les cotons, fils et soies à coudre, à broder et à éventailler de Lille et de Paris; les peluches d'Amiens; les valenciennes; les busces, ressorts acier; les œillets et agrafes; la baleine corne de Paris; la baleine véritable travaillée soit à Paris, soit d'Allemagne.

Exportation des corsets français. — Les pays où s'exportaient, en 1889, les corsets français étaient l'Angleterre, l'Espagne, la Suisse, la Belgique, la Hollande, l'Allemagne, la Suède, la Norvège, la Roumanie, l'Italie, le Danemark, la Turquie,

la Grèce, les États-Unis, le Mexique, toutes les républiques de l'Amérique du Sud, notamment la République Argentine, l'Uruguay, le Brésil, le Chili, les colonies françaises et espagnoles, l'Australie et l'Égypte. La plupart des affaires se traitaient et se traitent encore avec le concours des commissionnaires. Cependant les relations directes s'accroissent d'année en année, et plusieurs des maisons de gros, dont les affaires se sont déplacées, n'ont pas hésité à envoyer des voyageurs dans les parties les plus éloignées du monde.

Situation de l'industrie des corsets dans les pays étrangers. — L'industrie des corsets s'est beaucoup développée en Belgique, depuis 1878. La main-d'œuvre y est moins élevée que chez nous; la qualité du travail démontre l'habileté des ouvrières et le chiffre d'affaires, toujours croissant, atteste l'esprit d'initiative des fabricants et surtout de certains d'entre eux qui ont établi des représentants à l'étranger. Une maison belge surtout jouit d'une réputation universelle et voit ses produits répandus dans le monde entier et notamment aux États-Unis.

Le Gouvernement belge a favorisé le développement de cette industrie à l'étranger, en accordant le bénéfice de l'admission temporaire appliquée à tous les produits étrangers nécessaires à la fabrication des corsets.

L'Autriche a installé la fabrication du corset vers 1868. Vienne est le principal centre de production et compte de très nombreuses maisons de gros. Les exportations autrichiennes portent sur les articles à bon marché et visent surtout l'Orient et l'Amérique.

L'Allemagne possède de très grandes fabriques de corsets, dont les principales se trouvent dans le Wurtemberg, en Saxe, à Hambourg, Francfort-sur-Mein, Cologne et Berlin. Les Allemands, après avoir abandonné la fabrication du corset sans couture, ont transformé leurs ateliers en vue de la production du corset cousu; ils ont réussi à reproduire nos modèles à des prix très bas et à les faire pénétrer sur les marchés les plus importants d'outre-mer.

Les États-Unis, qui étaient nos plus sérieux clients et absorbaient la plus grosse partie de nos exportations, ont organisé des manufactures colossales de corsets; les principales sont situées à New-Haven (Connecticut). L'Américain, qui ne crée pas de nouveaux modèles, qui ne présente pas, comme certains de nos fabricants, 1,000 ou 1,500 types différents, ne travaille que pour la masse «for the million», et ne se préoccupe que de fabriquer beaucoup et à bon marché. Sa tâche est chaque jour facilitée par la création de machines nouvelles et par la production de tissus spéciaux tirés autrefois d'Europe et produits aujourd'hui en Amérique, et sinon dans des qualités égales, du moins à meilleur compte.

L'Espagne, l'Italie, la Russie, qui nous achetaient largement autrefois, se sont mises aussi à fabriquer et, grâce à des droits de douane excessifs, sont parvenues, pour les articles courants, à suffire aux besoins intérieurs. Le Brésil, le Mexique, la République Argentine, le Chili, la Roumanie sont entrés aussi dans la voie de la fabrication, et leurs maisons de détail ont développé la fabrication des corsets sur mesure.

Corset scientifique. — On remplirait un volume avec les critiques soulevées par l'usage du corset : de tous temps, les moralistes, au premier rang desquels pourrait figurer Montaigne, se sont joints aux hygiénistes pour protester contre les dangers résultant du corset. Résumons-les en disant que cet appareil a été représenté comme un instrument de gêne (de gehenne, a dit Montaigne), de torture et de mensonge.

Au point de vue matériel, le corset était représenté par un appareil dont la forme générale unique comprenait deux sections de cônes réunies par leur sommet tronqué. Le busc, les ressorts et les baleines employés pour le confectionner étaient placés de telle sorte que l'appareil posé sur un socle avait l'apparence d'un mannequin contenant un buste conventionnel de femme. Buste conventionnel, en effet, car ce n'est pas celui d'une femme réelle, telle que la nature l'a faite, mais le buste d'une femme qui a le désir de s'amincir, de se faire une taille cambrée et de se distinguer par une poitrine en même temps discrète et soutenue. Comment poursuivre un pareil but et l'atteindre sans forcer, transformer et déformer la nature! Le monde médical s'est ému des accidents nombreux déterminés par l'emploi de cet appareil si peu en rapport avec les formes humaines. Il aurait voulu continuer à le proscrire, mais il a reconnu que l'usage du corset était trop fortement entré dans nos habitudes et que la coquetterie féminine ne l'abdiquerait pas. Il en a pris son parti et a déclaré que le plus inoffensif et le meilleur des corsets serait celui qui n'aurait d'autre forme que celle qui lui est communiquée par un corps dont les viscères sont normalement placés.

Jusqu'ici, le corset prenait son point d'appui sur le thorax et sur toutes les parties molles comprises entre les deux cavités du squelette et comprimait justement, dans ces régions dépourvues de protection osseuse, des organes qui ont besoin de toute leur liberté; par contre, la paroi abdominale restée libre subissait la pression des organes supérieurs refoulés vers le bas et tendait de plus en plus à se distendre. Le problème consiste à soutenir les parois du ventre et, par suite, les viscères abdominaux, à laisser le thorax et l'estomac libres, tout en conservant (point très important) à la femme ses formes gracieuses.

On a cherché depuis longtemps, mais surtout dans ces dernières années, à le résoudre.

On croit avoir atteint le but par la création d'un corset en tissu « expansible », ayant toutes les qualités d'un tissu élastique sans en avoir les inconvénients, tissu d'une seule pièce et sans couture. Ce corset serait, paraît-il, la copie exacte du corps de la femme et par la souplesse de son tissu suivrait fidèlement tous ses mouvements sans présenter aucun des dangers du corset rigide.

On croit surtout avoir résolu le problème, grâce à un corset dû à la hardie initiative et aux persévérants efforts d'une femme qui, au lieu d'exercer son art, a consacré ses connaissances médicales et son expérience des facultés et des organes féminins à la création d'un corset scientifique. Se basant sur la nécessité, chez la femme, d'employer la ceinture abdominale, l'inventrice a pensé qu'il suffirait de continuer cette ceinture vers le haut de façon à dépasser la dépression de la taille et permettre le soutien des jupes

tout en réglant la construction par les cordons dans un sens hygiénique. Ce procédé qu'une pratique, tous les jours de plus en plus étendue, applique et consacre, donne de très bons résultats. Le *corset nouveau* prend son point d'appui sur des surfaces osseuses fixes; il soutient les parois du ventre et laisse tout le buste libre.

Son avantage sur les ceintures de toute espèce et de tous noms (et le nombre en est aussi effroyable que les noms en sont barbares) est mis en évidence par ce fait, qu'il tient lieu de ceinture abdominale et de corset, tout en étant un appareil unique. D'une part, il est d'une application sur les hanches moins gênante et plus exacte, épousant mieux la taille; d'autre part, son action se continue de bas en haut, sans interruption, tandis que les deux appareils, corset et ceinture superposés, se contrarient, pincent la peau et détruisent leurs effets réciproquement.

Ce corset n'ayant pas de forme déterminée est plus ou moins gracieux, selon que la femme est plus ou moins bien faite naturellement : chez les personnes très fortes et très grasses déformées par l'usage de l'ancien corset, dans les débuts il exagère encore la difformité; mais, par une loi physiologique encore mal définie, on voit rapidement se produire une diminution des éléments graisseux sur la partie recouverte par le corset, c'est-à-dire au niveau du ventre et du bassin; les gaz contenus dans l'intestin disparaissent également, l'activité musculaire augmente et on arrive à rectifier les formes normales; dans tous les cas, les fonctions des viscères abdominaux sont régularisées.

Tous les tissus employés pour ce corset sont les mêmes qu'on emploie habituellement : le caoutchouc seul en est expressément exclu, parce qu'il tient chaud et se distend et se déforme trop aisément et trop vite. La baleine est le corps le plus apte à produire une rigidité relative; elle suit aisément les sinuosités des corps. Toutefois, il faut en mettre le moins possible, tout juste assez pour que le corset ne fasse pas de plis dans les dépressions latérales de la taille. Ce corset étant fait pour le corps et non, comme autrefois, le corps pour le corset, il y a un très grand intérêt à ce qu'il soit très bien ajusté sur la personne pour qu'il ne fasse pas de plis et tienne bien les organes abdominaux. Ce corset modifiant très rapidement les conditions physiques de celle qui le porte doit souvent être modifié et quelquefois remplacé; c'est affaire de tact, de mesure et de coup d'œil, et l'intervention du maître, c'est-à-dire du docteur, n'y doit pas rester étrangère.

Nous ne sommes entré dans tous ces détails que parce que nous avons conscience de l'évolution, disons presque de la révolution qui vient de s'accomplir. La fabrication des corsets, sous l'influence du *nouveau corset*, doit se transformer profondément; l'industrie de la confection et de la couture en sera également et non moins profondément atteinte. Que les fabricants de corsets en gros, au lieu de s'attarder à des critiques stériles, examinent de quelle manière ils peuvent faire passer dans leur organisation et industrialiser le nouveau corset; que les fabricants de corsets en détail et sur mesure s'assimilent et s'approprient les avantages d'un corset où la structure de chaque personne oblige à un travail et à une étude particuliers. Aucun procédé n'est plus capable de développer la vente des corsets sur mesure. Le nouveau corset est assurément un bienfait pour tous les fabricants de tout ordre, et il y a lieu de se féliciter qu'il ait vu le

jour en France, à Paris. Sachons donc profiter de cette heureuse invention et de cette bonne fortune et mettons tout en œuvre pour que ce corset reste un instrument de bien-être et un élément de prospérité nationale.

« La seule objection sérieuse qui ait été faite au système que j'ai proposé, dit Mme le docteur Gaches-Sarraute, est relative à l'absence de soutien pour les seins [1]. »

Pour les femmes qui ont une poitrine normale, point n'est besoin d'emprisonner, de maintenir ou de relever les seins. Ayant toujours eu la poitrine étroitement comprimée, elles craignent que leurs seins ne se flétrissent et ne tombent; mais c'est le contraire qui arrive, et la raison en est bien simple.

La brassière imaginée par Mme Gaches-Sarraute n'est pas la seule qui se recommande aux femmes soucieuses de leur beauté; elle-même indique, dans son étude scientifique du corset, une brassière du docteur Mme Greenewitch, fort ingénieuse et qui peut rendre de grands services.

Nous avons eu à examiner de près ce nouvel accessoire du vêtement que son auteur a qualifié de corselet et décoré du nom de Callimaste (en grec : beauté des seins).

Le Callimaste consiste en un treillis de rubans élastiques ou de rubans en tricot ou de coton bordés de tissu souple et doublés facultativement; ces rubans dont la largeur varie de 3 à 10 centimètres sont au nombre de dix (soit quatre rubans impairs et trois rubans pairs) et servent les uns (rubans pairs) à former des bretelles externes et internes et les renforcements latéraux, les autres (rubans impairs) à former la ceinture, la double barrette antérieure d'en bas, la barrette antérieure d'en haut et la barrette postérieure. Nous avons sous les yeux, au moment où nous traçons ces lignes, les différents dessins qui représentent le Callimaste, et nous voudrions en expliquer la composition de façon nette et aisément intelligible.

Pour nous, cet appareil consiste dans des bretelles à deux rubans juxtaposés partant des épaules et descendant jusqu'au bas de la poitrine; au-dessous de ces rubans est placé un premier ruban circulaire qui fait le tour de la gorge; plus bas sont fixés plusieurs rubans disposés de façon à soutenir les seins et à les entourer en dessinant un demi-croissant. Ce corselet laisse en dehors de toute pression les extrémités des seins qui, si fréquemment, avec les corsets ordinaires, comme avec les diverses espèces de brassières, sont comprimées, refoulées et atrophiées.

Le corselet de la doctoresse russe est, comme le corset de la doctoresse française, appelé à être fait sur mesures et d'après les conformations si variées du buste. Dans certains cas, la charpente est à simplifier; dans d'autres, elle est à augmenter de rubans supplémentaires; comme ces mesures, dit l'inventrice, doivent être anatomiquement déterminées, c'est contre la contrefaçon une garantie de sécurité encore plus grande que son brevet. Nous avons bien peur que cette sécurité ne soit qu'une illusion et que si la faveur publique s'attache au Callimaste, la contrefaçon ne se produise aussi nombreuse, aussi ingénieuse que pour le fameux corset du docteur.

[1] *Le Corset*, étude physiologique et pratique par Mme le docteur Gaches-Sarraute, p. 63 et 66.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Notre étude, quelque développée qu'elle soit, ne saurait être complète si elle ne comprenait pas l'examen des éléments et des fournitures divers qui entrent dans la composition du corset et constituent des branches d'industrie considérables.

BUSC.

Nous ne reviendrons pas sur l'histoire du busc à laquelle nous avons fait une assez large place dans notre étude rétrospective du corset; nous rappellerons seulement que le busc a fait son apparition vers la moitié du XVIe siècle avec les basquines. Citons ici, comme l'a fait M. Léoty, quelques vers extraits d'une satire et d'une chanson de l'époque (1563)[1] :

O la gente Martine!
Qu'elle a une belle basquine!

Que vous servent ces vertugalles
Sinon engendrer des scandalles?
Quels biens apportent vos basquines
Fors de lubricité les signes?

Laissez ces vilaines basquines
Qui vous font laides comme quines (singes);
Vêtez-vous comme prudes femmes
Sans plus porter ces buscs infâmes.

(Blason des basquines et vertugales avec les remontrances qu'ont faites quelques dames quand on leur a montré qu'il n'en fallait pas porter.)

La vertugalle nous aurons
Malgré eulx et leur faulse envie;
Et le busc au sein porterons :
N'esse-ce pas usance jolye?

A partir du XVIIe siècle, le busc fait de plus en plus partie intégrante du corset; il en est devenu l'accessoire obligé, indispensable, et tantôt sous le nom primitif de busc, tantôt sous celui de baleine, il subit les mêmes destinées et voit son histoire se confondre d'abord avec celle du corps, ensuite avec celle du corset. On l'a déjà pu remarquer dans notre notice historique et nous tenons à ne pas nous répéter.

C'est vers 1849 ou 1850 qu'un ouvrier horloger eut l'idée de faire un busc en deux morceaux pouvant s'agrafer et se dégrafer à volonté. Les premiers buscs de ce genre étaient recouverts de peau et d'une largeur de 28 millimètres. En 1867, on commença à les faire moins larges; on colla la peau qui garnissait l'acier et on garnit l'inté-

[1] E. Léoty, *Le Corset à travers les âges*, p. 30 et suiv.

rieur de papier d'étain et de taffetas pour éviter la rouille par le contact de l'acier et de la peau.

Quelques petits fabricants s'installèrent à cette époque, commencèrent à employer des ouvriers. Leur outillage se composait d'un découpoir pour percer les lames de buscs et d'un outil pour découper les agrafes. Mais ce n'est qu'en 1871, après la reprise des affaires, que l'industrie des buscs de corsets prit une certaine importance. Cette industrie est actuellement représentée à Paris par trente maisons, à Lyon par deux et à Thiers par trois. Ces trois dernières maisons fabriquent l'article commun.

A l'industrie du busc pour le corset s'est jointe, depuis dix ans, la fabrication des laçures, petit ressort en acier étroit recouvert d'un galon tubulaire et qui est employé par les tailleurs pour garnir intérieurement les corsages.

Environ 3,000 à 4,000 ouvrières sont employées à la fabrication et à la manutention des aciers pour buscs, ressorts et laçures, ainsi qu'au coupage des peaux et des tissus employés pour ces articles. Sur ce nombre, 500 à 600 travaillent en atelier, les autres travaillent chez elles. Les ouvrières en atelier sont occupées au montage des buscs et à leur emballage; celles qui travaillent chez elles font la couverture des buscs et des ressorts et la manutention des laçures.

350 hommes sont également employés dans les divers ateliers.

Le salaire des hommes varie de 4 à 10 francs par jour, celui des femmes, de 2 francs à 4 fr. 50; celui des femmes travaillant chez elles, de 12 à 18 francs par semaine. Les maisons les plus importantes ont des moteurs à vapeur, à gaz ou à air comprimé et tout le travail dur se fait mécaniquement.

Pendant un certain nombre d'années, on employa le *busc poire*. Ce busc devait son nom à sa forme plus large du bas et arrondie, qui le faisait ressembler à une poire. Il se fait également des buscs avec différentes fermetures, plus ou moins ingénieuses, qui sont garanties par des dépôts ou des brevets, mais c'est toujours l'ancien système, le plus simple qui est employé de préférence. Les buscs sont généralement garnis de crochets placés au bord qui évitent de percer le tissu du corset.

L'exportation des buscs de corsets est d'environ 2,400,000 francs par an. Il n'y a pas d'importation en France de cet article.

La production annuelle des buscs représente un chiffre approximatif de 7 millions. L'Allemagne fait à l'étranger une très grande concurrence aux articles français en se servant des marques françaises non déposées en Allemagne.

BALEINE DE CORNE.

L'industrie de la baleine de corne date de 1855.

Les baleines sont faites avec des cornes de buffle des Indes et s'emploient soit brutes, soit grattées, soit polies; les dimensions varient de 0 m. 10 de longueur à 1 mètre. Les principales machines usitées pour la transformation des cornes en baleines sont les

suivantes : des presses hydrauliques d'une très grande puissance destinées à aplatir les plaques de corne; des scies à ruban qui peuvent découper plusieurs milliers de cornes par jour; des machines à doler la corne; des tours à poncer et à polir la baleine; des rabots perfectionnés débitant les baleines de 1, 2, 3 et 4 millimètres directement de la plaque pour éviter le refendage des brins de 8 millimètres.

Presque toutes les machines qui viennent d'être décrites, presque tous les procédés de fabrication actuellement en usage sont sortis d'un seul cerveau et ont été mis en œuvre dans une fabrique d'abord, puis dans une seconde fabrique. Ces deux établissements donnaient du travail à près de 700 ouvriers et faisaient un chiffre d'affaires de près de 5 millions de francs. En 1889, la fabrication de la baleine de corne représentait un total de 850,000 kilogrammes et occupait environ 1,200 ouvriers et ouvrières, dont les salaires journaliers pour les hommes variaient de 4 à 7 francs et pour les femmes de 2 francs à 3 fr. 75; le chiffre de vente annuel, y compris les déchets, atteignait 8 millions de francs, dont l'exportation représentait la plus forte part, soit 75 p. 100.

Voici quelle était la répartition de la vente dans les différents pays :

	francs.		francs.
France	950,000	Italie	200,000
États-Unis	1,700,000	Belgique et Hollande	200,000
Russie	750,000	Amérique du Sud	200,000
Grande-Bretagne	600,000	Divers et vente des déchets	2,300,000
Allemagne	500,000		
Espagne	300,000	TOTAL	8,000,000
Autriche-Hongrie	250,000		

L'industrie de la baleine de corne a grandi de plus en plus jusque vers le milieu de l'année 1893, où elle a atteint son maximum de prospérité. La baleine de corne pour corsets valait alors de 13 à 16 francs le kilogramme, et la matière brute de 230 à 250 francs les 100 kilogrammes. Ces prix exorbitants d'un côté et le relâchement de la fabrication au point de vue de la qualité d'autre part poussèrent les plus gros consommateurs, les Américains, à chercher un produit moins coûteux et se travaillant facilement à toutes les dimensions. Grâce à une invention permettant de fabriquer de la baleine d'acier à bon marché, en bonne qualité, et de la rendre imperméable par une couverture en papier goudronné, les destinées de la baleine de corne furent complètement modifiées. Dès lors l'Amérique abandonna presque entièrement la baleine de corne pour corsets. L'exportation pour ce pays est tombée progressivement de près de 2 millions à environ 500,000 francs, et encore ce chiffre n'a été atteint que grâce à la baleine polie pour robes d'une longueur de 20 à 25 centimètres. C'est cet article nouveau qui a permis à cette fabrication de subsister. La production a, depuis lors, de beaucoup dépassé la consommation, et la baleine de corne est arrivée au plus bas cours qu'elle ait jamais atteint, 5 à 7 francs par kilogramme, d'après la qualité, tandis que la matière brute est tombée de 70 à 80 francs les 100 kilogrammes. Tel est, en peu de mots, le

changement que cette industrie, florissante il y a encore quelques années, a subi à la suite de l'introduction de la baleine d'acier.

Non seulement l'Amérique a, pour sa fabrication intérieure, délaissé presque complètement la baleine de corne, mais la plupart des corsets qu'elle commande en Europe doivent être munis de baleines d'acier; cet article se fait exclusivement à l'étranger.

Malgré la décadence de la baleine de corne, le nombre des fabricants étrangers est actuellement de cinq; en France, il est de dix, légèrement plus élevé qu'en 1889. La production française actuelle peut être évaluée à 4 millions de francs. L'exportation représente à peu près les trois quarts de ce chiffre, spécialement pour la Grande-Bretagne et l'Allemagne.

Les droits d'entrée pour les pays étrangers sont restés les mêmes. Actuellement, la mode des blouses pour la femme, ainsi que l'usage du petit corset ont encore réduit la consommation en Europe et rendu la fabrication bien plus difficile et moins lucrative. En effet, le fabricant ne peut éviter les longueurs de 30 à 40 centimètres qui s'accumulent en stock, et en les réduisant à la longueur demandée, il se voit obligé de subir une très grosse perte. Heureusement, l'emploi des baleines polies de 20 à 25 centimètres pour la robe s'est depuis quelques années beaucoup développé, et c'est de cet article que la fabrication de la baleine de corne attend son salut et son réveil. Il ne semble pas douteux, d'ailleurs, qu'on revienne en Amérique et ailleurs de l'erreur commise en employant la baleine d'acier et que la baleine de corne qui, par sa qualité et sa nature, se rapproche le plus de la véritable baleine, reprenne bientôt sa place légitime.

BALEINE VÉRITABLE.

En 1889, la fabrication de la baleine véritable se trouvait concentrée, en France et à Paris, entre les mains de six coupeurs.

Les baleines qui fournissent la matière première de cette fabrication sont, en général, pêchées dans les mers arctiques; les fanons de ces baleines sont transportés en Amérique et vendus à New-York où est le plus important marché de cet article. Le prix en est, suivant l'importance des stocks et la qualité, de 60 à 90 francs le kilogramme. A raison de ce prix toujours élevé, l'usage en est réservé aux articles de luxe et de goût : corsets ou robes.

Malgré la concurrence des Allemands, qui coupent mécaniquement les fanons de baleines et dont la fabrication à bas prix ne vise que la marchandise d'ordre inférieur; malgré les importations germaniques qui dépassent 1 million de francs, les coupeurs français atteignent un chiffre d'affaires de 2,500,000 francs, dont près de 1 million est destiné à l'exportation.

PRODUITS EXPOSÉS.

CORSETS.

Nous avons eu à regretter l'absence de beaucoup de maisons françaises, notamment celle d'une maison de gros qui passe pour la plus importante et que, malgré ses succès aux Expositions précédentes, nous n'avons pu décider à figurer au Champ-de-Mars.

Nous exprimons les mêmes regrets au sujet d'une maison de détail qui jouit de la plus légitime réputation, et dont la propriétaire faisait partie du Comité d'admission.

Malgré ces abstentions fâcheuses, on peut considérer que l'industrie tout entière était représentée d'une façon aussi variée et aussi complète que possible.

Corsets tissés. — Les corsets tissés avaient un seul représentant, mais un des plus autorisés, un de ceux qui, depuis nombre d'années, parvient par ses efforts à maintenir son chiffre d'affaires et à ne pas laisser disparaître de Bar-le-Duc une industrie qui, pendant longtemps, en a été la force et l'honneur. C'est au prix de très sérieux efforts et de procédés mécaniques nouveaux, que les corsets sans couture se sont maintenus dans la consommation.

Dans la vitrine de notre exposant, nous avons remarqué des corsets tissés s'adaptant de la façon la plus parfaite à la forme dite *droite* des bustes, forme en ce moment fort à la mode.

Il serait vraiment regrettable que la fabrication du corset sans coutures, et qui a joui pendant si longtemps d'une vogue très légitime, disparût de la consommation. Nous souhaitons que ce fait ne puisse jamais se réaliser.

Parmi les exposants qui ont obtenu la médaille d'or, plusieurs avaient présenté des expositions fort intéressantes; dans le nombre, figurait une maison dont le nom est le même que celui d'une grande maison installée en Belgique, et qui a obtenu un Grand prix. Les établissements français sont des rameaux détachés de cet arbre gigantesque qui, depuis longtemps, a poussé des racines fort puissantes sur le sol belge et a fait vivre à son ombre je ne sais combien de spécialités et d'industries accessoires.

La maison française a ses ateliers dans le département du Nord et y emploie près de 300 ouvriers et ouvrières. Sa vitrine comprenait tous les produits d'une fabrication qui convient aussi bien à l'intérieur qu'à l'exportation ; cette exposition ne laissait pas d'offrir les plus sérieux mérites.

Une autre maison a mérité la médaille d'or, dont le gros du chiffre d'affaires se traite surtout avec les États-Unis. L'ensemble des produits exposés était certainement destiné à satisfaire le goût des maisons de gros américaines, plutôt que celui des clientes frau-

çaises ou parisiennes. Il aurait été facile de trouver dans les produits de cette maison des modèles plus simples et d'une élégance moins exotique. Il était d'ailleurs facile aux membres du Jury d'apprécier cette maison, non seulement à raison des produits exposés, mais surtout à raison de ses mérites connus, de ses expositions antérieures et du maintien apprécié par tous d'une réputation acquise de vieille date.

Une maison de gros qui s'occupe exclusivement d'articles d'enfants et de fillettes avait présenté une exposition d'articles courants dont le choix, le goût et la confection ne laissaient rien à désirer. Cette maison qui, dans une spécialité restreinte, arrive à produire près de 40,000 douzaines de corsets, est une de celles qui honorent le plus la spécialité à laquelle elle appartient, et la médaille d'or a été une récompense aussi légitime qu'incontestée.

C'est avec le plus grand plaisir que les membres du Jury auraient voulu accorder des médailles du même ordre à des maisons faisant le corset de commande et sur mesure.

Au premier rang, il convient de citer une maison qui, autrefois, ne s'occupait que des corsets de commande, et qui, aujourd'hui, s'est lancée fort brillamment dans la fabrication des articles de gros. Cette maison qui se pique de faire le corset *physiologique* a appliqué à la fabrication en gros les principes et les traditions exigées pour la commande. Elle est arrivée à faire avec des maisons de premier ordre un chiffre d'affaires des plus importants. Sa première apparition à une Exposition universelle peut être considérée comme un véritable succès, et son exposition appelait l'attention, aussi bien à raison de l'élégance des modèles que de la qualité de la confection.

Six maisons faisant le corset sur commande ont obtenu des médailles d'argent, et chacune des vitrines présentées dénotait des efforts sérieux et des progrès incontestables accomplis depuis dix ans et le désir commun de réaliser le type du corset forme droite mis à la mode par le fameux corset de la doctoresse.

Cette préoccupation se manifeste dans toutes les vitrines, et les noms eux-mêmes donnés à chacune des formes pour la fabrication sur commande trahissaient la volonté bien arrêtée de s'inspirer d'une méthode nouvelle que chacun cherche à s'approprier et à rendre sienne dans la mesure du possible.

Il serait trop long, et peut être sans intérêt de passer en revue toutes ces vitrines qui ressemblaient assez exactement à ces étalages de magasins devant lesquels nous pouvons nous arrêter chaque jour. Que les produits soient plus ou moins soignés, les tissus plus ou moins riches, de coupe plus ou moins personnelle, que ces modèles figurent sur des bustes articulés et sur des poupées de cire qui se rapprochent plus ou moins de la réalité, peu importe. Ce qu'il y a de certain, c'est que, depuis l'apparition et la réputation établie du corset nouveau, du corset scientifique, toutes les maisons se sont ingéniées à faire le corset droit et à le rendre aussi élégant et aussi gracieux que les procédés de fabrication peuvent le permettre.

Il y a eu évidemment, comme nous l'avons dit tout à l'heure, depuis quelques années, une véritable révolution dans la fabrication des corsets; l'honneur en revient

surtout à l'auteur de la méthode nouvelle ; nous aurions vivement désiré voir ses produits figurer à l'Exposition de 1900.

Nous avons particulièrement et personnellement insisté pour que la créatrice de cette méthode consentît à exposer ; entre autres objections, voici celles qui nous ont le plus frappé. Le corset qui représente la femme au naturel ne serait pas joli, n'aurait rien de flatteur, exposé sur un simple mannequin ; la taille serait trop large, le bassin trop épais et, d'autre part, il serait difficile de créer de la haute fantaisie, comme le font en général la plupart des corsetières. Celles-ci exposaient, en effet, des bustes, la plupart inspirés de la méthode nouvelle, mais invraisemblables et ne correspondant pas à la nature ; la silhouette en est gracieuse, mais elle est fausse. En outre, ce qui est nouveau dans ce genre de corsets, à savoir la grande pièce du bas qui tient la hanche, ne fait point toujours un très bon effet. Mieux valait donc, dans ce cas, s'abstenir que s'abaisser à des combinaisons qui auraient faussé la méthode et en auraient travesti l'application.

Nous ne voulons pas descendre dans l'examen de la valeur de pareilles objections, mais ce que nous pouvons constater, c'est que dans toutes les vitrines, nous ne saurions trop le répéter, nous avons eu à examiner et à apprécier des corsets faits d'après les principes que nous avons exposés longuement au sujet du corset scientifique. Presque tous les modèles portaient en effet la grande pièce du bas qui emboîte la hanche.

Dans certaines vitrines de maisons de détail, étaient présentés des modèles où l'art s'alliait véritablement à l'industrie. Nous avons notamment remarqué dans la vitrine d'une maison qui a obtenu une médaille de bronze, trois corsets peints, qui étaient de véritables merveilles, et sur lesquels étaient représentées des libellules aux ailes diaprées. Dans une autre, on pouvait admirer des corsets en satin blanc sur lesquels étaient figurés des oiseaux et des cerises ; les oiseaux inclinaient doucement leurs têtes sur la gorge, et leur attitude donnait certainement à réfléchir.

Dans d'autres expositions figuraient surtout des corsets destinés à des mondaines, et ces corsets étaient soignés à ce point que l'on aurait cru que c'était véritablement l'habillement même de la femme. De pareils dessous seraient de nature à porter le trouble dans bien des esprits.

Dans une autre vitrine s'étalaient des corsets, des ceintures et des brassières en tissu élastique perforé. Ce tissu est certainement appelé à rendre de véritables services à la femme qui ne veut point être trop serrée, et le succès semble déjà l'avoir consacré.

Pour être complet, signalons des corsets faits en baleines de matières nouvelles, telles que des baleines en soies de sanglier et des baleines en cuir, lancées sous le nom de *baleinines*. Ce dernier produit a la prétention d'être en même temps souple, incassable, et de ne point se rouiller. Son nom jouit déjà d'une certaine vogue et a donné lieu à des procès dont l'écho est arrivé jusqu'à nous.

L'industrie des busces et ressorts mériterait un examen étendu, si nous n'étions déjà entré dans de longs développements sur la fabrication et l'importance de cette spé-

cialité. Les hautes récompenses obtenues par les fabricants de busces et de ressorts, trois médailles d'or, prouvent que cette spécialité n'est pas passée inaperçue, et que les membres du Jury ont apprécié à leur juste valeur les efforts et les progrès réalisés depuis dix ans.

La fabrication des baleines de corne a été représentée par une maison dont la raison sociale a été modifiée, et qui s'est vu accorder, comme en 1889, une médaille d'or. Cette maison est une de celles qui n'ont cessé de lutter contre la concurrence étrangère, et qui ont le plus vaillamment et le plus heureusement soutenu la réputation de la fabrication française.

Tissus et accessoires pour corsets. — Pour la première fois, nous avons vu figurer presque tous les négociants de tissus et d'accessoires pour corsets. L'un d'eux a obtenu une médaille d'argent et quatre autres ont obtenu des médailles de bronze. L'industrie des corsets est devenue si importante que des maisons se sont formées uniquement en vue d'approvisionner les fabricants de gros et de détail, des tissus et des accessoires si variés employés dans la confection des corsets. Les tissus nécessaires à cette fabrication ne sauraient se prêter à aucun autre emploi; ils ont besoin d'être expressément faits en vue du corset.

A raison de la tension constante de l'étoffe, des proportions réduites dans lesquelles elle est employée, il faut que le tissu soit de contexture spéciale et que les dessins brochés ou imprimés soient aménagés de façon spéciale. Il faut, pour mieux nous faire comprendre, que le dessin, s'il s'agit de tissu broché ou imprimé, n'ait ni endroit ni envers, et qu'on puisse l'employer dans tous les sens. Ce sont en général des fabriques de Flers, d'Évreux, de Lyon, de Comines, qui fournissent les tissus destinés à la fabrication des corsets. Les intermédiaires entre les tisseurs et les fabricants de corsets sont obligés de commissionner des dessins exclusifs et de faire faire des tissus spéciaux et des fournitures que l'on ne puisse rencontrer partout ; de là, la nécessité de ces négociants qui, très souvent, ne se bornent pas au rôle d'intermédiaires et montent pour leur compte des fabriques particulières dans des localités se rapprochant des centres le plus communément exploités par la fabrication des tissus de corsets.

Les vitrines qui contenaient tous ces tissus, et combien nombreux, étaient de véritables leçons de choses, et permettaient d'apprécier à sa juste valeur cette fabrication du corset, qui intéresse presque tous les producteurs de matières textiles.

Ces négociants offrent à nos fabriques ce grand avantage, de procurer la matière première à tous les fabricants de l'étranger qui veulent reproduire les modèles empruntés à la France ; de là, une extension d'affaires à notre profit qu'il était important et juste de ne point passer sous silence.

Des expositions étrangères, nous n'aurons, à notre vif regret, que peu de choses à dire. L'Autriche n'avait envoyé qu'un exposant qui a obtenu une médaille d'argent, et dont les produits ne permettent d'apprécier en aucune façon la fabrication des corsets, que nous savons être importante dans ce pays.

ESPAGNE.

L'Espagne était représentée par un exposant, dont les produits ont intéressé les membres du Jury, et qui nous a paru tirer de notre pays tous les éléments de sa fabrication. La fabrication espagnole, grâce à cet exposant, s'est présentée à nous sous des dehors favorables; nous espérons que, dans une autre Exposition, nous serons à même de mieux apprécier la fabrication du corset en Espagne, qui s'y est installée, paraît-il, très largement.

Ce que nous avons dit de l'Espagne et de l'Autriche, nous le dirons également de la Russie. Une seule vitrine rappelle ce dernier pays. L'exposante russe, dont nous avons parlé plus haut, est installée et exerce la médecine à Paris : l'on ne peut véritablement pas la considérer comme ayant représenté son pays d'origine.

PORTUGAL.

Le Portugal avait envoyé trois exposants, dont l'un a obtenu une médaille de bronze, et les deux autres des mentions honorables. Ces récompenses rendent tout commentaire inutile.

ITALIE.

L'Italie, bien qu'elle n'ait pas obtenu des récompenses de premier ordre, comptait deux exposants dont les produits démontrent que l'industrie du corset a fait, dans ce pays, de sérieux progrès.

Une maison spéciale de corsets, établie à Parme, emploie déjà près de 300 à 400 ouvrières, et atteint un chiffre d'affaires d'environ 700,000 lires. Dans des ateliers qu'elle dit largement installés, elle fait mouvoir 250 à 300 machines à coudre, 20 machines à plisser et 8 machines à couper les étoffes, sans compter d'autres appareils spéciaux.

D'après des renseignements pris sur place, ce n'est pas seulement à Parme, mais aussi à Milan et dans les environs, que l'industrie des corsets a pris une énorme extension.

Les produits italiens n'ont certainement pas l'élégance et la grâce des articles français, mais, au point de vue des affaires d'exportation, ils font déjà, à cause des bas prix, une concurrence redoutable à tous les produits étrangers. Il est certain que d'ici quelques années, l'Italie vendra de plus en plus d'articles ordinaires aux pays étrangers et sera, non seulement à raison des produits à bas prix dont elle s'occupe, mais aussi à raison du nombre considérable de femmes italiennes émigrées sur la surface du monde entier, une des nations faisant un des plus gros chiffres de transactions extérieures.

BELGIQUE.

Nous avons réservé pour la fin la Belgique qui, avec deux exposants, a remporté un Grand prix et une médaille d'or. Le grand prix a été accordé à cette maison dont nous avons déjà parlé, et qui a un établissement filial en France. Il y a plus de vingt-cinq ans que, personnellement, nous avons l'occasion d'admirer à chaque Exposition les produits et de signaler les progrès de cette maison, qui se flatte d'avoir introduit en Belgique la fabrication du corset en gros. Dès 1883, elle déclarait faire vivre un personnel de 600 ouvriers et produire de 250,000 à 400,000 corsets s'élevant à un chiffre de plus d'un million. Aujourd'hui, le nombre d'ouvriers n'est pas moindre, pour Bruxelles, de 950 personnes, et en province, de 650. La valeur moyenne de sa production annuelle est évaluée à six millions. De pareils chiffres se passent de tout commentaire, et l'on saisit aisément que nous avons affaire à la plus importante de toutes les maisons de cette spécialité.

N'oublions pas de dire que, quoique installé en Belgique, le fondateur de cette maison n'a pas abdiqué sa nationalité et que c'est à un de nos compatriotes que revient l'honneur d'avoir su mener à bien une entreprise aussi considérable et aussi digne d'estime et d'intérêt.

La maison qui a obtenu en Belgique une médaille d'or s'occupe des huscs, ressorts, et de toutes les fournitures pour corsets. C'est grâce à la maison dont nous venons de parler, qu'elle a pu installer et faire prospérer une exploitation qui vit pour ainsi dire à l'ombre et dans le sillon de la première.

La vitrine qui contenait les produits de cet exposant était des plus personnelles, et tout y était placé avec méthode et élégance; la qualité des produits était encore mise en valeur par un arrangement d'un caractère tout à fait original.

En résumé, l'exposition des corsets, aussi bien pour la France que pour les autres pays, démontrait de la façon la plus indéniable que, sous l'inspiration d'idées nouvelles dont la France a eu, fort heureusement, l'initiative, l'industrie du corset est, d'une façon générale, dans un état de prospérité qui peut défier les critiques des esprits les plus malveillants et les prédictions exagérées des hygiénistes les plus sombres.

Le corset, combiné d'après les données les plus rigoureuses de la science et transformé par les procédés industriels les plus ingénieux, n'est pas près de disparaître. Il n'a jamais été aussi vivace, aussi unanimement et universellement adopté et porté. Les transformations qu'il a subies lui ont fait acquérir de nouvelles forces et lui assureront une durée qui correspondra certainement à celle de la femme elle-même.

Malgré tous les progrès accomplis dans les pays étrangers, le chiffre total de la production française pour le commerce intérieur n'a pas dû décroître; beaucoup même pensent qu'il a augmenté. L'emploi du corset a pénétré dans les villages et dans les campagnes, et grâce aux progrès de la fabrication, on est arrivé, par un prix rela-

tivement bas, à avoir un corset mieux fait et de meilleure coupe. Dans les magasins de nouveautés de Paris et des grandes villes, on recherche plutôt des corsets confectionnés dans les prix de 12 à 15 francs qu'au-dessous.

Jusqu'en 1892, la valeur des exportations n'a pu être fixée que par approximation. Le corset, dans les statistiques de douane, était confondu avec d'autres articles, sous la rubrique : *Vêtements confectionnés.*

Voici les chiffres relevés depuis 1892 (Commerce spécial) :

	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
	—	—
	francs.	francs.
1892	13,952	1,753,665
1893	14,044	1,479,140
1894	17,876	1,762,332
1895	18,708	2,165,880
1896	17,784	1,834,998

Ces chiffres sont évidemment inexacts, de beaucoup inférieurs à la réalité. Ceux de l'importation qui, seuls, présentent un caractère appréciable de sincérité, démontrent que la France se suffit à elle-même pour cette fabrication, et que les quantités empruntées à l'étranger sont absolument insignifiantes. Il convient d'ajouter aux importations toutes les quantités exportées et non déclarées et tous les corsets achetés par la consommation personnelle et emportés dans les bagages des voyageurs. Tous ces corsets sont ceux qui coûtent le plus cher et représentent un chiffre considérable. Ils font partie de l'exportation occulte, signalée à juste titre par les économistes, et dont il faut tenir le plus grand compte dans l'évaluation de nos échanges extérieurs.

Le tableau douanier ci-après, de l'exportation des buscs et ressorts, nous fournit des chiffres qui, paraît-il, sont, comme pour l'exportation des corsets, dérisoires. Dans le cours de notre étude, nous avons parlé de 2,240,000 francs d'affaires, et dans un mémoire spécial rédigé par le président du Comité des fabricants de buscs [1], nous lisons que le chiffre des affaires d'exportation s'élèverait encore à trois millions de francs. Il y a loin de cette déclaration à celle des statistiques administratives dont les chiffres les plus élevés sont, pour l'année 1896, de 493,286 francs, et pour l'année 1899, de 460,476 francs.

Après toutes les inexactitudes que nous avons déjà signalées, ne cherchons pas à expliquer la cause de ces différences, et bornons-nous à appeler l'attention de l'administration douanière, pour qu'elle s'efforce de les faire disparaître dans l'avenir.

[1] *Historique des buscs de corset*, par Gustave Carcaut.

CORSETS.

IMPORTATIONS. — COMMERCE SPÉCIAL.

PAYS DE PROVENANCE.	QUANTITÉS IMPORTÉES ET MISES EN CONSOMMATION.							
	1892.	1893.	1894.	1895.	1896.	1897.	1898.	1899.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Allemagne	578	840	844	1,004	1,256	895	475	518
Angleterre	718	801	1,015	987	1,066	1,242	1,519	1,440
Belgique	1,098	636	1,655	1,379	916	1,019	997	1,733
Espagne	750	965	//	980	536	587	1,488	//
Italie	//	//	47	//	237	224	215	205
Pays-Bas	33	55	78	42	82	106	90	37
Suisse	//	//	//	//	//	308	100	//
Autres pays	311	214	830	285	353	120	68	607
Tunisie	//	//	//	//	//	//	//	1
TOTAUX. Quantités.	3,488	3,511	4,469	4,677	4,446	4,501	4,952	4,541
TOTAUX. Valeurs en francs.	13,952	14,044	12,876	18,708	17,784	15,754	17,332	15,894

COR

EXPORTATIONS. —

PAYS DE DESTINATION.	QUANTITÉS		
	1892.	1893.	1894.
	kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.
Allemagne	"	4,506	4,425
Algérie	41,056	34,724	27,359
Angleterre	33,332	57,712	30,416
Australie	"	"	"
Belgique	41,492	60,924	103,911
Chili	23,933	"	"
États-Unis	77,482	82,777	69,247
Mexique	"	2,612	3,500
Pays-Bas	"	"	4,295
Suisse	82,818	18,915	10,152
Tunisie	"	3,789	"
Turquie	8,170	5,417	"
Zone franche (Gex) et Savoie neutralisée	"	"	5,241
Autres colonies et pays de protectorat	"	"	"
Autres pays	42,450	34,452	35,176
TOTAUX — Quantités	350,733	295,828	293,722
TOTAUX — Valeurs en francs	1,753,665	1,479,140	1,762,332

S.

IMERCE SPÉCIAL.

PORTÉES.

1895.	1896.	1897.	1898.	1899.
kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.
7,009	//	//	//	//
41,149	41,221	51,880	27,303	36,088
35,078	22,642	51,691	47,675	56,716
//	//	12,368	//	//
192,003	38,512	31,254	24,758	34,421
16,620	12,496	31,527	//	//
81,065	93,650	//	28,072	27,140
2,347	//	//	//	13,362
//	//	//	//	//
19,132	49,973	49,715	51,398	49,123
9,786	//	//	//	//
5,960	//	//	//	//
//	//	//	//	//
//	7,004	15,565	8,921	11,911
40,831	40,335	53,081	42,135	58,421
360,980	305,833	297,081	230,262	287,262
2,165,880	1,834,998	2,079,567	921,048	1,579,941

BUSC

IMPORTATIONS. —

PAYS DE PROVENANCE.	QUANTITÉS IMPORTÉES		
	1892.	1893.	1894.
	kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.
Allemagne	2,232	3,916	8,347
Angleterre	//	//	11
Belgique	805	451	//
Suisse	//	//	//
Autres pays	83	123	122
Espagne	//	//	//
TOTAUX — Quantités	3,120	4,550	8,530
TOTAUX — Valeurs en francs	14,040	20,475	38,385

T RESSORTS.

OMMERCE SPÉCIAL.

T MISES EN CONSOMMATION.

1895.	1896.	1897.	1898.	1899.
kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.
12,266	15,894	2,895	140	1,543
//	//	69	//	//
//	//	489	//	//
1,496	//	614	262	//
210	190	82	31	128
//	//	//	153	//
13,972	16,084	4,149	586	1,671
62,874	72,378	18,670	2,637	8,689

IMPRIMERIE NATIONALE.

BUSCS

EXPORTATIONS. —

PAYS DE DESTINATION.	QUANTITÉS					
	1892.		1893.		1894.	
	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Allemagne	//	//	//	//	3,589	3,400
Algérie	2,531	2,405	3,745	3,557	//	//
Angleterre	//	//	1,706	1,620	2,146	2,039
Belgique	2,889	2,745	//	//	20,500	19,475
Espagne	//	//	1,778	1,689	//	//
États-Unis	1,270	1,207	//	//	3,178	3,019
Mexique	//	//	//	//	//	//
République Argentine	1,337	1,270	4,909	4,664	6,018	5,717
Suisse	//	//	923	877	3,509	3,334
Autres colonies et protectorats	//	//	//	//	//	//
Autres pays	3,396	3,225	2,716	2,581	6,614	6,282
TOTAUX — Quantités	11,423	10,852	15,777	14,988	45,554	43,276
TOTAUX — Valeurs en francs	48,834		67,446		194,742	

ET RESSORTS.

COMMERCE SPÉCIAL.

EXPORTÉES.

1895.		1896.		1897.		1898.		1899.	
BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
4,636	4,405	5,668	5,385	10,655	10,122	10.942	10,395	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
18,539	17,612	78,887	74,943	49,007	46,657	44,075	41,870	63,650	60,467
8,810	8,370	12,202	11,592	"	"	"	"	8,619	8,188
"	"	4,065	3,861	11,209	10,649	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	2,928	2,781	1,008	958	1,121	1,065	1,906	1,811
13,069	12,414	11,765	11,177	7,907	7,511	22,108	21,004	19,039	18,087
45,054	42,801	115,515	109,739	79,786	75,797	78,246	74,334	93,214	88,553
192,605		493,826		341,087		334,503		460,476	

JULIEN HAYEM.

LINGERIE POUR HOMMES ET POUR FEMMES.

CHEMISES, CRAVATES, MOUCHOIRS.

Quelques points nouveaux se peuvent ajouter à nos précédentes notices sur cette partie de la lingerie; le Musée rétrospectif de la Classe 86 n'ayant exposé aucune chemise d'homme, nous souhaiterions compenser ici cette lacune en étudiant la chemise moins dans la théorie, ce qui a été fait, que dans ses manifestations graphiques à travers les deux siècles qui précèdent. Sans multiplier les exemples, nous avons groupé un certain nombre de faits topiques dont l'énumération pourra, jusqu'à un certain point, combler le vide dont nous parlions.

De même que pour les femmes, il est fort rare de rencontrer dans la peinture ou la gravure un homme complètement en chemise. Les miniatures recherchées par nous ont assez souvent répondu à notre attente cependant, mais pour le XIVe ou le XVe siècle seulement. Des âmes en chemise se voient en divers endroits aux sculptures de chapiteaux ou de tympans dans les églises. Après Louis XIII, à l'époque que nous avons fixée pour limite à notre étude rétrospective, l'homme ainsi représenté ne se retrouve plus. Le duc de Richemond, peint par van Dyck et qu'on voit au Louvre, et qui ne montre sa chemise que jusqu'à la ceinture, est un cas à peu près unique. Debout, ayant ôté son pourpoint, le prince reste absolument en manches de chemise : celle-ci est presque moderne d'allure. Montante, enserrant le cou, on lui voit un collet rabattu en point d'Angleterre, et ce collet n'est point sensiblement plus large que ne le sont ceux d'à présent, et il est fermé d'un gros diamant pareil à une broche de dame. Les manches, fort amples en vue de renforcer l'intérieur du pourpoint en soie ou satin, lequel, en ce temps, formait un peu gigot aux emmanchures, se terminent par un poignet en crispin rabattu, destiné, comme est le col, à emboîter la soie du pourpoint et à déborder sur elle.

Nous sommes là en 1640 probablement, dans les derniers temps du séjour de van Dyck en Angleterre, et surtout nous sommes en Angleterre. Cependant la passion singulière, et trois fois séculaire déjà, qu'ont les Français à imiter leurs voisins, nous donne un peu la mesure de ce que les élégants de la Fronde porteront bientôt sous leurs justaucorps de soie. Tout au plus ajouteront-ils une collerette un peu plus large, mais rapportée au col, et plus de point coupé aux poignets. Peu à peu, chez nous, le col s'était diminué, laissant aux pièces séparées et ajustées sur le vêtement une plus grande place. Dès la jeunesse de Louis XIV, une chemise d'homme n'a plus guère d'ornements fixes ni de garnitures cousues. Le col, c'est un étroit poignet où aboutissent les plissures du devant

et du derrière; ce devant est lui-même fendu sur vingt ou vingt-cinq centimètres de haut en bas, et l'arrêt de cette fente est assuré par un cœur brodé.

C'est sur ce col, destiné à un rôle absolument effacé, qu'on dispose la cravate en deux tours, en faisant une repasse sur le devant et en laissant tomber les bouts de dentelle ou de point sur le jabot[1].

A la fin du XVIIe siècle et au commencement du XVIIIe, un changement se produit; le col rabattu fait son apparition et se retrouve en des portraits célèbres. Pour dire vrai, ce col est tout bonnement le même que celui de tout à l'heure constaté dans un tableau de van Dyck. En 1704, Hyacinthe Rigaud en applique un de ce genre, mais lâche et flottant, à M. Boileau-Despréaux, de l'Académie. Rigaud, qui triche aisément et qui volontiers torture les effets d'habillement à sa fantaisie, a simplement agi cette fois. Il a ôté la cravate de son modèle et, celle-ci disparue, le col nous apparaît rabattu sur une bande, large de trois ou quatre doigts et portant un rang de trois boutons. Quant aux poignets, nous ne les voyons pas; ils assujettissent des manchettes en point de France[2].

Nous sommes ici dans la société de gens qui ne font point assaut d'élégance, mais il se faudrait garder de croire que tout le monde en fût là sur la fin du règne de Louis XIV. Les financiers riches, les élégants raffinés ne se contentaient pas de ces collets naïfs et de ces garnitures sommaires. Bien peu de portraits princiers nous découvrent la chemise, parce que l'on a les cuirasses, les grands habits, et que sur ces choses le seul jabot de dentelle se peut autoriser. Mais que, de grand hasard, un homme opulent se fasse peindre en négligé, qu'un artiste même, un peu plus amoureux de la parure, nous soit présenté, nous rencontrerons des garnitures de dentelle, poursuivies dans la partie haute de l'encolure sans interruption et tombant sur le jabot. Tel nous apparaît le célèbre sculpteur Girardon dans un fort élégant portrait exécuté par son ami Vien. Bien plus, les poignets des manches ne sont plus destinés à maintenir les manchettes de dentelle; c'est la manche elle-même qui est garnie de point coupé à l'aiguille. Ce grand luxe n'est d'ailleurs pas exclusif aux hommes; on voit une chemise ainsi agrémentée à Marie Cadesne, femme du directeur de l'Académie de peinture, M. Desjardins. Pourtant le vieux roi Louis XIV s'en va mourant, l'industrie n'est point prospère, on s'accorde à considérer ces temps comme fort difficiles aux gens de la bourgeoisie: la coquetterie ne paraît pas s'en être beaucoup inquiétée.

Le système de Law imprima à la production somptuaire un élan factice qui se traduisit aussitôt par mille recherches singulières dans la décoration des habits, dans le raffinement pour le beau linge. Le maréchal de Richelieu a gardé des fragments de la dentelle employée par les enrichis du Mississipi. Sur linon ou batiste, ces roués exi-

[1] Département des estampes, fe. 22. — Ce recueil de pièces allégoriques renferme beaucoup de représentations inédites de chemises d'homme et, en général, d'objets de toilette avec leur emploi et parfois leur nomenclature.

[2] Ces dispositions se retrouvent à peu près dans tous les portraits de Rigaud datés 1704, 1705, 1706. Voir aussi celui de Bon Boulogne, directeur de l'Académie de peinture. Ces œuvres ont été gravées par Drevet.

geaient un travail à l'aiguille de la plus infinie délicatesse. « La mode des manchettes de mousseline brodée qui a commencé en 1726 a bien fructifié en France, écrit le maréchal; beaucoup de personnes en portent au lieu de dentelle, et les façons dont on trouvera des échantillons ci-contre ont commencé en 1732. Les manchettes et le jabot brodés conformément aux deux premiers échantillons coûtent 12 livres la paire, et celles brodées comme le troisième valent 30 livres. On en fait de bien plus chères, en ayant (*sic*) qui se vendent jusqu'à 100 livres la paire[1]. »

Ces broderies sur mousseline s'appliquaient donc directement au col, au jabot et aux poignets; elles n'indiquaient pas d'ailleurs une fort grande habileté de la part des ouvrières; c'étaient des rosaces, des palmettes exécutées au plumetis, un peu naïvement. Le prix venait du temps passé à la très minutieuse opération, et encore les ouvrières n'y gagnaient pas leur pain. Certaines paires de manchettes coûtaient dix mois de travail et valaient de 5 à 14 louis; une femme avait donc travaillé d'arrache-pied sept ou huit heures par jour pour un peu moins de sept sous[2]. Plus tard, on revint aux errements simples; on eut de la dentelle aux poignets, mais indépendante; quant au col, c'était la cravate qui en formait à la fois l'encolure et le jabot. Le genre était de ménager une ouverture dans le gilet et de donner passage à la broderie de la cravate disposée en cascade. Cette façon se constatait très bien sur un buste de cire appartenant à M. Georges Cain, exposé au Musée rétrospectif; elle se démontre par quantité de portraits gravés, par les bustes sculptés. La chemise, elle, était redevenue très simple, avec son col large et rabattu, ses poignets serrés, comme on la retrouve dans le portrait de Boucon, par de Troy, en 1740, ou dans celui de Charles-Antoine Coypel enfant[3]. Celui-ci porte un col avec boutons cousus; le poignet est un simple bandeau réunissant le plissé de la manche boutonné de même.

Sur la fin du règne Louis XV et pour les élégants, le tour du poignet, même réservé à la manchette de dentelle, se décore aussi. On y brode un dessin quelconque au point de chaînette ou à l'arrière-point, et ces motifs se répètent sur le tour du cou. A cette époque, la chemise d'homme n'a pas varié ses coupes : elle est taillée droit avec pan derrière plus long, gousset d'aisselle, fourchette aux manches, cœur au jabot. Les manches sont ou droites, ou en *amandes*, façon plus économique. Les manchettes et le jabot de mousseline se rapportent, se cousent sommairement et se décousent pour être blanchis à part. Le jabot se coud à surjet à l'ouverture de la chemise, on le fronce en roulant aux trois extrémités, un pouce et demi au commencement de la fente, deux pouces en bas.

Le col fixe était représenté au Musée rétrospectif par un objet ayant d'abord appartenu à Jean-Jacques Rousseau et plus tard à Anacharsis Clootz[4]. Ce col se

[1] Collection du maréchal de Richelieu, Lh. 28, folio 1.

[2] Germain Martin, *La grande industrie en France sous Louis XV*, page 279.

[3] Ce portrait a été gravé par Tardieu.

[4] Ce col faisait partie de la collection de M. P. Dablin. Nous faisons quelques réserves sur la possibilité pour Rousseau, dont le cou était celui d'un apoplectique gros et assez court, de porter au cou un col aussi étroit. Un col de cette façon est donné par Garsault dans l'art de la lingerie 1771, planche 3e.

plissait et se serrait ensuite dans deux bouts, dont l'un recevait les boutons et l'autre les boutonnières. On le cousait à l'encolure de la chemise et on le cachait par une cravate ou on le découvrait à volonté. Rousseau le laissait ainsi par besoin de se montrer spartiate; longtemps les plus élégants l'imitèrent. La dentelle ou la broderie du jabot, passant à la fente du gilet, constituait un ornement suffisant. Les jolis seigneurs poudrés du règne de Louis XVI ont adopté ce genre; on les voit garrotés dans ce serre-col plissé, d'une blancheur éclatante et tout à fait seyant. C'est l'uniforme déshabillé, car pour le monde il faut la cravate agrémentée. Poursuivi jusqu'après la Terreur, retrouvé même aux vieux messieurs perruqués de la Restauration, *laudatores temporis acti*, ce col plissé aura fourni une belle carrière de mode, bien près de soixante-dix ans. Les poignets, eux aussi, seront restés soumis à la manchette, même sous l'Empire, quand, cependant, les formes modernes du col droit et du tour du poignet plus large se rencontrent communément. Dans leur tenue de cour, les grands officiers de la couronne en sont restés au col, à la cravate Louis XVI et aux manchettes de dentelle. Le jabot seul a disparu, mais la cravate-jabot le remplace. On voyait de ces objets au Musée rétrospectif : l'un avait appartenu à un maréchal d'Empire, l'autre, brodé de C et de couronnes royales, à un des officiers du roi Charles X. Même on décorait encore les tours de poignet en 1802. Rufen nous en fournit de nombreux modèles dans son recueil; ils recevaient une frise pompéienne de palmettes et de fleurs brodées au coton en relief sur la toile[1]. L'Empire et la Restauration établirent définitivement la chemise d'homme à peu près semblable à celle de nos jours. Le col en fut plus ou moins haut, plus ou moins empesé; les devants se plissèrent de mille manières, les poignets furent serrés ou lâches, mais, de 1815 jusqu'à nous, le même principe règne. Ces questions ayant été traitées autrefois dans les rapports officiels, nous y renvoyons ceux qui auraient quelques précisions à en tirer.

Rabats et cravates. — Nous ne reviendrons point non plus sur l'histoire du rabat et de la cravate, au moins dans les lignes générales. Le rabat, avant de devenir l'apanage exclusif des ecclésiastiques, avait été le col de chemise, le *faux-col* si l'on veut, continuation moins brillante et moins ornée de la collerette ou de la fraise du XVIe siècle et du col de point en usage sous Louis XIII. En réalité, le rabat, de 1650 à 1680, fut à la fois la cravate et le col. Enserrant le cou, empesé très raide, attaché par deux cordonnets qui se ramenaient sur la poitrine et se terminaient par deux glands en chenille de coton, il était l'indispensable objet de lingerie par-dessus les pourpoints de soie ou les manteaux de velours. D'abord très simple, fabriqué d'une toile « gauderonnée » comme une cornette de religieuse, il se décora peu à peu, prit d'abord quelques centimètres de point coupé en garniture sur le devant et, d'année en année, augmenta la dose. On l'avait vu modeste au cardinal Richelieu, à Louis XIII, au duc de Longueville, à Gaston d'Orléans; on le retrouve plus fringant chez Mazarin ou chez Louis XIV enfant. Tout le monde l'a adopté, princes, prélats, magistrats; chez tous, il est le

[1] Département des estampes, LE h. 28.

même, un peu plus un peu moins coquet jusqu'en 1661, époque où Colbert apparaît et où les opulences renaissent. En effet, avec Colbert l'élégance devient un dogme, une raison d'État, non pour l'élégance elle-même, mais parce qu'il faut soutenir les industries et faire vivre l'artisan. (A cent cinquante ans sous Napoléon les mêmes idées et presque les mêmes paroles s'expriment à propos de semblables situations.) Il ne suffisait pas au ministre de Louis XIV que les seules femmes usassent de point coupé, en vue de protéger les nouvelles fabriques à travers la France, il faut que les hommes y aient leur part. Désormais, et comme sur un ordre de lui, tous les rabats sont ornés de point, de point de France, rival déjà de celui de Venise. Lui-même prend les plus beaux et les plus chers, et lorsque le comte d'Avaux, ambasssadeur à Venise, lui envoie un *collet* (rabat) brodé là-bas, il le remercie, mais il n'est point convaincu de la supériorité de la broderie vénitenne : « J'ai trouvé fort beau; je dois vous dire que l'on en fait dans le royaume d'aussi beaux[1] ».

La substitution de la cravate au rabat et le passage de celui-ci dans le clergé et la magistrature ont été maintes fois racontés. Mais la cravate, pour oser vivre sous Colbert, devait exclusivement se décorer au profit des industries du royaume. Il fallut qu'elle fît ses preuves pour que le jeune roi lui-même l'adoptât, lui et son frère Monsieur, et le lendemain la cour entière. On se rappelle ce qu'était la cravate alors, une bande de mousseline plissée ou non, arrêtée aux extrémités par deux plates-bandes de point coupé. Et ce point pour réellement plaire, devait être français, avoir de la *main*, c'est-à-dire une épaisseur suffisante, et constituer par son dessin fleuri une jolie décoration de devant. La cravate fait un tour ou deux suivant la saison ou les goûts, et l'un des bouts étant repassé sur l'autre, tous deux s'installent, se couchent sur un nœud, nous dirions un flot de rubans rigides, tendus à droite et à gauche en éventail.

Toutefois le remplacement du rabat par la cravate ne se fit point en une année. En 1664, quand Louis XIV fait donner, à Versailles, une grande fête en l'honneur des deux Reines, Henriette de France et Henriette d'Angleterre, Mademoiselle La Vallière emprunta la cravate du costume des hommes. Voici un de ses portraits dû à la plume de Mademoiselle de Montpensier. « Elle était bien jolie et fort aimable de la figure; quoi-« qu'elle fût un peu boîteuse, elle dansait bien, était de fort bonne grâce à cheval; « l'habit lui en seyait fort bien. Les justaucorps lui cachaient la gorge qu'elle avait fort « maigre, et les *cravates* la faisaient paraître plus grande. Elle faisait des mines fort « spirituelles et les connaisseurs disaient qu'elle avait fort peu d'esprit. »

Il suffit de mentionner ce portrait pour en conclure que les cravates ont été à la mode bien avant la fureur des cravates à la Steinkerque (ces dernières n'ont été en usage qu'après 1692). Les hommes raisonnables de 1655, le maréchal de Turenne, par exemple, resteront fidèles au rabat. Quand le fringant Louis XIV, pareil au Don Juan de Molière, affublé de canons aux chausses[2], étale des cravates magnifiques, Turenne

[1] Cité par Séguin. La *Dentelle*, Paris, Rothschild 1875. Il y avait, à l'exposition rétrospective de la Classe 86, un *collet* entièrement de point, appartenant à Mme Doistau, avec les deux glands de coton à côté.

[2] On eût pu traiter ici la question des canons ou bas de culottes en manchettes de dentelles. C'était

arbore sur sa cuirasse le *collet* de point. On lui en voit un merveilleux dans son portrait gravé sur nature par Robert Nanteuil en 1665 [1]. La broderie en est si clairement exprimée dans l'estampe, et ceci à la taille naturelle, qu'un amateur de dentelles y a reconnu le point à l'aiguille fait à Sedan.

Il se devait, dans la nouvelle mode des cravates brodées, que les membres de la famille Colbert fussent les mieux servis. En vérité, tous sont cravatés de façon remarquable: Jean-Baptiste Colbert est naturellement celui à qui vont les échantillons rares, les essais précieux. C'est, dans les ateliers de point ou de dentelles, à qui brodera le chef-d'œuvre pour Monseigneur le Surintendant. Robert Nanteuil, qui a si habilement gravé les gens célèbres de son temps, nous a gardé les Colbert, et comme Nanteuil sait, le mieux du monde, rendre les effets d'une fine broderie, nous avons, à un point d'aiguille près, la représentation de ces chefs-d'œuvre. Je souhaiterais cependant qu'on accordât une attention particulière au portrait de Colbert gravé par lui et destiné, en 1676, à la thèse de J.-B. Legrand. Le collet dessiné là ne serait-il pas celui que le comte d'Avaux a envoyé de Venise en 1673 [2]? Les spécialistes qui l'ont vu sont portés à le penser, et ce serait chose divertissante que cette frasque somptuaire du surintendant. Mais que nous passions de lui à Colbert d'Ornoy ou bien à ce Jean-Baptiste Colbert qui sera le marquis de Torcy de la fin du règne, le grand luxe des cravates s'impose. Colbert d'Ornoy est cravaté splendidement, mieux que Louis XIV lui-même, dans un portrait de 1680. Il l'écrivait un jour : « Il faisait bon qu'on tint à Monsieur son père » et il le prouvait par ses tours de cou.

La plus belle cravate sur nœud de rubans qui soit est celle du duc de Berwick par le même Robert Nanteuil. Du coup les Colbert sont égalés, sinon dépassés, par ce seigneur royal. Les broderies sont en point d'Angleterre et le nœud de la cravate est double, laissant échapper les broderies à droite et à gauche [3] : ceci en 1693, en pleine faveur de la Steinkerque. Par ce qui précède, on peut juger du regret qu'ont dû éprouver les organisateurs du Musée rétrospectif de ne pouvoir exposer ni un joli rabat, ni une cravate de 1665, ni même une Steinkerque. En réalité, celle-ci n'était que la cravate tirebouchonnée dont la pointe se passait à la boutonnière de l'habit. Sans revenir sur l'histoire de cette cravate, je signalerai cependant Mme de Ludre, qui, dans un portrait de Trouvain, porte une Steinkerque terminée par des glands [4], et la duchesse de la Feuillade, qui, même dans son deuil de veuve, n'a pu quitter la sienne [5].

Cette rage une fois passée, la cravate des hommes redevient raisonnable. C'est fort convenable et très seyant que celle du duc du Maine, en point coupé, étalée sur une

pour les hommes, à deux cents ans d'intervalle, ce que les femmes adopteront de nos jours pour leurs pantalons et, en somme, un travail de lingerie très remarquable.

(1) Un portrait peint du maréchal, avec un collet de point, se voyait au Musée rétrospectif des armées de terre et de mer.

(2) Ce portrait avait été gravé par Nanteuil pour une thèse; c'était l'usage alors de se choisir un patron de thèse qu'on faisait représenter en tête des *positions*.

(3) Berwick n'a point adopté encore la Steinkerque, les étrangers sont en retard de quinze ans, dès cette époque, sur les modes françaises.

(4) Département des estampes, O a. 51, folio 30.

(5) *Ibid.*

cuirasse sombre[1]. Elle a le col et les manchettes formant crispins brodés et se retroussant sur les cubitières de métal, constituant une élégante et très frivole parure d'officier général. Le temps de la « guerre en dentelles » s'avance; la cravate, le jabot et les manchettes seront désormais de toutes les fêtes. Le Musée rétrospectif de l'armée fournissait à ce sujet les exemples les plus variés et les plus suggestifs. On suit les modes, nous oserions dire les *chics* dans le port de la cravate; ceux qui la jettent négligemment sur la cuirasse, la laissent flotter et l'abandonnent, sont les vrais élégants; ceux qui la cachent et se contentent de faire deviner la dentelle, font état de simplicité. Dans le civil, aux environs de 1700, quand les dames font étalage de paniers énormes, les galantins reviennent au nœud de rubans de la jeunesse de Louis XIV. Ceci concorde presque avec le nœud attaché à la queue de la perruque. Un éventail de la collection Duchet portant le n° 23, sous le titre de *Réunion dans un parc,* montrait divers seigneurs ainsi cravatés; mais le tour de cou en batiste n'y est plus, le jabot a disparu de même, et cette fantaisie dut être le caprice d'une saison, car on n'en aperçoit guère ailleurs.

Notre rapport de 1878 nous laisse peu de choses à dire sur les cravates d'homme : nous y avons montré les cravates armaturées imposées par Choiseul aux troupes françaises et dont la fortune allait se poursuivre durant un bon siècle. La Révolution arrêta le luxe sur ce chapitre; on proscrivit de bonne foi les dentelles chères et les broderies, bien que Robespierre ni Barrère ne dédaignassent ces colifichets. Le Directoire ressuscita la cravate, mais à sa manière, en faisant comme une charge, une caricature de l'ancienne. Au lieu de dentelles, des pointes effilées; au lieu de mousseline, des silésies rayées, des madras éclatants; au lieu du nœud simple, une chose raide et revêche lançant ses pointes à gauche et à droite, nommée le nœud en *télégraphe*[2]. Pour l'assujettir, on y campait une épingle énorme portant une pierre antique ou des cristaux. Mais l'invention folle du nouveau jeu consistait à s'emprisonner le menton dans les trois ou quatre tours de cette garotte; la tête issant de là semblait parée « en bouquet de bal ». Bien peu de jeunes gens échappèrent à la contagion; on les entrevoit dans les images de Debucourt de la mauvaise époque, petits vieux fagottés portant lunettes, perruques « en sortie de bain », affublés d'habits trop longs, de pantalons trop courts et de bottes molles. « Que dirait-on, s'écrie le *Tableau du goût,* si l'on voyait Molé ou Larive jouer le *Glorieux* et le *Misanthrope* en gilet, en cravate, en redingotes et longues culottes? » Juste ce que nous dirions si les acteurs d'aujourd'hui s'allaient aviser de jouer le *Voyage à Dieppe* en complets de la Belle Jardinière. La mode se raille mais ne se discute pas, elle est ce qu'elle est; aussi eussions-nous fort goûté l'exposition de quelqu'une de ces cravates étranges, devenues si rares qu'on n'en distingue nulle part, à moins qu'on ne les confonde avec le mouchoir-fichu des femmes de la campagne. L'exposition militaire offrait des cols armaturés, rares toutefois et sans grand intérêt; on y voulut trouver un modèle Choiseul, à tout le moins le point de départ, l'origine de ce *col-cravate* dont nous jouissons encore.

[1] Portrait peint par de Troy, gravé par Drevet, et mis en tête d'une thèse de Nicolas de Malézieu, abbé de Notre-Dame de Moreille. — [2] *Tableau général du goût,* an VII, page 107.

Gilets, mouchoirs. — Nous parlons ici des gilets, bien que dépendant des tailleurs, parce que le Musée rétrospectif exposait dans une de ses vitrines, non loin de la chemise de Joséphine, près d'un surtout de baptême du duc de Bordeaux, un gilet d'homme en broderie à la main appartenant à M. Cornély. L'objet n'est point unique : on en connaît d'autres spécimens, mais de moindre qualité. Entièrement brodé sur tulle, enjolivé d'arabesques et de motifs gracieux, ce gilet était destiné à une doublure de soie claire sur laquelle il faisait transparent. On a peine à croire qu'un homme assez robuste pour revêtir cette pièce poussât la recherche du luxe jusqu'à s'habiller de ce colifichet féminin. En vérité, n'étaient les mesures extraordinaires, on y eût pu chercher une des fantaisies de Mme Dubarry, si souvent habillée en homme pour le cheval ou la chasse. Une des particularités de l'objet et qui montre que le cas n'est pas isolé, ce sont les poches rapportées, faites ailleurs, probablement chez un des ouvriers spéciaux fabriquant les poches. Il en existait; le maréchal de Richelieu conservait des échantillons fort bien exécutés sur velours et sur soie, ayant la forme de ces ouvertures.

Le mouchoir habillé pour les hommes et les femmes est le même; c'est un bijou de grande valeur qu'on a soin de n'entrer qu'à demi dans le gousset et dont on étale soigneusement les beautés. L'autre mouchoir, le vrai, l'utile, se loge dans la poche profonde de la culotte, se dissimule. On le nomme le *mouchoir à tabac;* il se fabrique à Rouen ou à Meslay de préférence. A Rouen, il est à petits carreaux et la douzaine en vaut 4 livres 10 sous à 39 livres. Ceux de 39 livres sont les plus fins, pour officiers généraux [1] ou financiers. Au contraire, ceux de Meslay, confectionnés dans la fabrique fondée en 1730 par le fermier général Delaporte, ressemblent au Mazulipatam et sont de coton, tant en chaîne qu'en trame. Le maréchal de Richelieu ne dit pas ce qu'ils valent [2].

Jusqu'au milieu du XIXe siècle, le mouchoir restera, dans sa forme et dans son étoffe, ce que l'aura connu le maréchal de Richelieu. Bientôt le mouchoir de toile triomphe, il a sur le coton du Meslay ou de Rouen certains avantages sérieux. Il n'empêche pas ceux de batiste que, sous le règne de Louis-Philippe, arborait le comte d'Orsay [3]. Depuis, il a considérablement augmenté son crédit et son élégance; les rapports des Expositions précédentes nous renseignent sur sa carrière, il serait oiseux d'en écrire plus long.

Cet exposé rétrospectif du métier de lingerie nous permettra de faire les comparaisons utiles, de noter les étapes parcourues et d'établir, par rapprochements, les conclusions nécessaires à un rapport de cette importance. Nous ne saurions que louer les organisateurs du Musée rétrospectif de leur zèle en ce qui touche la lingerie. Les envois de Me Boichard offraient l'exposition d'objets, en quelque sorte idéale, chaque période représentée par un modèle et chaque modèle choisi parmi ceux de tenue générale et typique. Nous avons, au cours de notre étude, manifesté nos regrets de certaines lacunes; nous savons que ni la bonne volonté ni la science des organisateurs n'en sont

[1] Département des estampes, L. H. 45, nos 2242 et suivants.

[2] Département des estampes, D. H., nos 423, 427.

[3] Et nous ne parlons ni des foulards ni d'autres mouchoirs temporairement employés en France et ailleurs. Le Musée centennal n'en fournissait aucun type.

responsables. Qu'il nous soit permis, en terminant, d'émettre un vœu, ce serait de retrouver en un catalogue, même sommaire, simplement énumératif, l'état des objets groupés ainsi au hasard des bonnes volontés. Ce serait, après la dispersion, comme une consolation apportée à nos regrets et un hommage rendu à la fois aux collectionneurs bienveillants et aux hommes de dévouement et de science qui avaient assumé la lourde tâche de l'aménagement et du classement.

Avant de pousser plus loin notre étude de la lingerie, et des personnes et des procédés employés à la confection des différents objets de la toilette masculine et féminine, nos lecteurs ne nous sauront pas mauvais gré d'emprunter à Saint-Simon quelques pages extraites du tableau de « *la mécanique de la vie du Roi* ». Cette citation ne reproduira qu'une partie bien mince de l'existence royale, et, n'ayant trait qu'au cérémonial usité pour l'emploi des accessoires du vêtement dont nous nous occupons, ne visera que le coucher et le lever du majestueux monarque; elle suffira cependant à révéler les formalités compliquées et gênantes imposées par l'étiquette, et à rappeler les conditions parfois si insupportables de la vie officielle. Elle expliquera pourquoi, malgré son amour du faste et son respect superstitieux des traditions, le roi Soleil cherchait si fréquemment à fuir Versailles et à aller vivre plus librement à Trianon ou à Marly.

Voici ce que dit avec sa franchise et sa précision habituelles Saint-Simon sur la partie du service du roi qui nous intéresse :

Après avoir exposé avec la vérité et la fidélité la plus exacte tout ce qui est venu à ma connaissance par moi-même, ou par ceux qui ont vu ou manié les choses et les affaires pendant les vingt-deux dernières années de Louis XIV, et l'avoir montré tel qu'il a été, sans aucune passion, quoique je me sois permis les raisonnements résultant naturellement des choses, il ne me reste plus qu'à exposer l'écorce extérieure de la vie de ce monarque, depuis que j'ai continuellement habité à sa cour.

Lever du Roi. — Avant que le Roi se lève, le sieur Quentin, qui est le barbier ayant soin des perruques, se vient présenter devant Sa Majesté tenant deux perruques ou plus de différentes longueurs. Le Roi choisit celle qui lui plaît suivant ce qu'il a résolu de faire dans la journée. . . .

Sa Majesté, après le déjeuner, ôte sa robe de chambre, et le maître de la garde-robe lui tire la camisole de nuit par la manche droite et le premier valet de garde-robe par la manche gauche, puis il remet cette camisole entre les mains d'un des officiers de la garde-robe. Le Roi, avant de quitter sa chemise de nuit, ôte les reliques qu'il porte sur lui jour et nuit, et les donne au premier valet de chambre qui les porte dans le cabinet du Roi, où il les met dans un petit sac ou bourse qui est sur la table avec la montre de Sa Majesté, et qui garde cette bourse aux reliques et cette montre jusqu'à ce que le Roi rentre dans son cabinet.

Cependant, un valet de garde-robe apporte la chemise du Roi, qu'il a chauffée, s'il en est besoin, et prête à donner, couverte d'un taffetas blanc. Puis, pour donner la chemise à Sa Majesté, si Monseigneur le Dauphin se trouve dans ce moment au lever, le Grand Chambellan ou le premier gentilhomme de la Chambre, le Grand-Maître de la garde-robe, ou un autre officier supérieur, reçoit cette chemise du valet de garde-robe et la présente à Monseigneur le Dauphin pour la donner à Sa Majesté, et, en l'absence de Monseigneur le Dauphin, à Monseigneur le Duc de Bourgogne, à Monseigneur le Duc de Berry ou à Monseigneur le Duc d'Orléans. Les autres princes du sang ou légitimes la prennent des mains du valet de garde-robe à qui ils donnent à tenir leur chapeau, leurs gants et leur canne.

Au défaut des princes du sang ou légitimes, le Grand Chambellan ou premier gentilhomme de la chambre, le grand-maître de la garde-robe, le premier valet de la garde-robe et les autres officiers de la garde-robe, en leur rang donneraient la chemise au Roi.

Au moment que le Roi a sa chemise blanche sur ses épaules, et à moitié vêtue, le valet de garde-robe qui l'a apportée prend sur les genoux du Roi, ou reçoit des mains de Sa Majesté, la chemise que le Roi quitte. Pendant que Sa Majesté ôte sa chemise de nuit et met sa chemise de jour, aux côtés de son fauteuil, il y a deux valets de chambre qui soutiennent sa robe de chambre pour le cacher. Or, sitôt que sa chemise lui a été donnée, le premier valet de chambre en tient la manche droite, et le premier valet de garde-robe en tient la manche gauche. Après, le Roi se lève de son siège, et le maître de la garde-robe lui aide à relever son haut-de-chausses. Si Sa Majesté veut mettre une camisole, c'est le grand-maître de la garde-robe qui lui vêt.....

N. Le 30 novembre 1684, après le petit coucher, le Roi appela M. de Turenne et lui fit une forte réprimande sur ce qu'il le servait respectueusement (Dangeau). Saint-Simon ajoute dans une addition : M. de Turenne, fils aîné de M. de Bouillon, et grand chambellan en survivance, profita mal de cette correction et se fit enfin exiler. Un matin, en donnant la chemise au Roi, il ne prit pas la peine d'ôter des gants à franges, de laquelle il donna par le nez au Roi fort rudement, qui le trouva aussi mauvais qu'il est aisé de le croire.....

Grand coucher du Roi. — Le Roi sortant de son cabinet, trouve à la porte le maître de la garde-robe, entre les mains duquel il met son chapeau, ses gants et sa canne, que prend aussitôt un valet de garde-robe. Et pendant que le Roi détache son ceinturon par devant pour quitter son épée, le maître de la garde-robe le détache par derrière et le donne avec l'épée au valet de garde-robe, qui la porte à la toilette.

Le Roi debout se déboutonne, dégage son cordon bleu, puis le maître de la garde-robe lui tire la veste, et par conséquent le cordon bleu qui y est attaché, et le justaucorps qui est encore par dessus. Ensuite, il reçoit aussi la cravate des mains du Roi, remettant toutes ces hardes entre les mains des officiers de la garde-robe.

Sa Majesté s'assied en son fauteuil, et le premier valet de chambre et le premier valet de garde-robe lui défont ses jarretières à boucles de diamants, l'un à droite, l'autre à gauche. Les valets de chambre ôtent du côté droit le soulier, le bas et le haut-de-chausses; pendant que les valets de garde-robe qui sont du côté gauche, lui déchaussent pareillement le pied, la jambe et la cuisse gauche.

Les deux pages de la chambre qui sont de jour, ou de service, donnent les mules ou pantoufles à Sa Majesté. Un valet de garde-robe enveloppe le haut-de-chausses du Roi dans une toilette de taffetas rouge, et le va porter sur le fauteuil de la ruelle du lit avec l'épée de Sa Majesté.

Les deux valets de chambre qui ont été derrière le fauteuil tiennent la robe de chambre à hauteur des épaules du Roi, qui dévêt sa chemise pour prendre sa chemise de nuit qu'un valet de garde-robe chauffe s'il en est besoin.

C'est toujours le plus grand prince ou officier qui donne la chemise au Roi, comme nous avons dit ci-devant au lever de Sa Majesté. Le premier valet de chambre aide au Roi à passer la manche droite de cette chemise; comme de l'autre côté le premier valet de garde-robe aide pareillement à passer la manche gauche, et chacun noue le ruban de la manche de son côté. Un valet de garde-robe prend sur les genoux du Roi la chemise que Sa Majesté quitte.

Le Roi ayant pris sa chemise de nuit, le premier valet de chambre, qui a tiré les reliques de la petite bourse, les présente au grand chambellan ou au premier gentilhomme de la chambre qui les donne à Sa Majesté. Le Roi les met sur lui, passant le cordon qui les tient attachées en manière de baudrier. Et quand Sa Majesté met une camisole de nuit, le grand-maître de la garde-robe prend cette camisole des mains d'un valet de garde-robe et la vêt au Roi, qui prend ensuite sa robe de chambre et se lève de dessus son fauteuil, qu'un valet de chambre range à l'endroit de la

chambre où il a coutume d'être. Le Roi, debout, fait une révérence pour donner le bonsoir aux courtisans.

Le premier valet de chambre reprend le bougeoir au seigneur qui le tenait et le donne à tenir à celui de ses amis à qui il veut faire plaisir, qui demeure au petit coucher.

Les huissiers de chambre crient tout haut : Allons, Messieurs, passez. Toute la cour se retire et ceux qui doivent prendre l'ordre ou le mot du guet de Sa Majesté le prennent : savoir, le capitaine des Gardes du Corps, le capitaine des Cent-Suisses, le colonel du régiment des Gardes françaises, le colonel-général des Suisses ou le colonel du régiment des Gardes-Suisses, le grand écuyer, le premier écuyer, ou même un écuyer de quartier, et c'est là où finit ce qu'on appelle le grand coucher du Roi.

Depuis la fête de Pâques de l'année 1705, dit Dangeau, le 20 décembre de cette année, il n'y a plus de grand coucher; il n'y a plus que le coucher; et Saint-Simon ajoute : La longue goutte l'avait fait supprimer, et cette habitude, qui lui fut commode, ne lui permit pas de le rétablir. L'étiquette finissait par fatiguer Louis XIV lui-même.

Petit coucher du Roi. — Le Roi étant peigné, un valet de garde-robe apporte sur la salve un bonnet de nuit et deux mouchoirs de nuit unis et sans dentelle, et présente cela au grand-maître de la garde-robe, qui les donne au Roi, ou en son absence au grand chambellan, ou au premier gentilhomme de la chambre, ou bien au premier valet de garde-robe, ou, en leur absence, il présenterait tout cela lui-même à Sa Majesté.....

Sous le règne de Louis XVI, le vocable chemise s'appliquait aussi bien au costume de l'homme qu'à celui de la femme; et à la fin du XVIIIe siècle, on désignait par ce mot un vêtement de nuit fait d'une étoffe légère. C'est avec la chemise ou gaule, que Mme Vigée-Lebrun représenta Marie-Antoinette. Quand, dans la fameuse affaire du Collier, Mme de la Motte voulut habiller Nicole d'Oliva pour la scène du bosquet et lui donner les apparences et l'extérieur de la Reine, elle fit composer une coiffure en « demi-bonnet » et lui passa une robe blanche de linon moucheté, garnie d'un dessous rose, une robe à l'enfant appelée gaulle ou chemise. L'expression gaulle, nous dit le savant M. Frantz Funck-Brentano[1], auquel nous empruntons ces curieux détails, venait du mot gole « vêtement de nuit fait d'une étoffe légère ». (*Dictionnaire du patois de la Flandre française,* par Vermesse.)

LINGERIE.

Dès avant Marot, qui se plaignait en vers des lingères du Palais, la corporation avait ses titres. Il n'est point dans notre cadre d'écrire l'histoire des lingères, mais quelques particularités négligées jusqu'ici nous paraissent dignes d'attention.

Etait-ce ignorance ou négligence? Dans le milieu du XVIIIe siècle, la corporation des maîtresses toilières, lingères, canevassières, ne possédait en son bureau que des lettres du roi Louis XIV datées du 13 mai 1645. On y voyait que la communauté avait droit de vendre toute espèce de toiles de lin, de coton, de chanvre, et les dentelles en

[1] *L'Affaire du Collier,* par Frantz Funck-Brentano, publié chez Hachette, p. 154.

général[1]. De plus, les lingères taillaient, cousaient et achevaient toutes les parties du vêtement de corps. « C'est la lingère qui couvre l'homme dès l'instant de la naissance, pendant sa vie et même après... » Seulement les lingères maîtresses et jurées[2] ne pouvaient prétendre à coudre elles-mêmes et personnellement tout le linge employé, les locaux exigus où elles opéraient, l'absence d'ateliers pratiques ne leur permettaient pas de grouper les ouvrières utiles; elles formaient donc des spécialistes, qu'elles autorisaient ensuite au travail, mais avec défense absolue, à peine de saisie et d'amende, pour toute ouvrière en linge, de tailler, coudre ou vendre pour son compte. Il arriva ainsi que la corporation étendit son champ d'action à travers la France, suscita la production en diverses provinces et créa de véritables centres industriels dont les produits s'écoulaient à Paris par les soins des maîtres de la communauté. Mais ceux-ci firent mieux, ils importèrent des produits étrangers; de là naquirent des querelles et des débats! C'est ce que nous apprenons par diverses pièces de procédure.

En 1666, les marchands lingers de la Ville de Paris exposent au conseil du roi une grave doléance. De temps immémorial, disent-ils en leur requête[3], les lingers ont entretenu des fabriques de dentelle et de passements à Alençon, Aurillac, Sedan, Loudun et autres lieux. Ces ouvrages ont eu tant de succès qu'on leur a vu soutenir la concurrence avec les points de Gênes ou de Venise. Or, ces établissements ont nécessité de grands frais, ils ont fait vivre en France jusqu'à 50,000 personnes, grâce à l'exportation que les lingers faisaient de leurs produits. Et cependant, en août 1665, au mépris de tout ce qu'ils étaient en droit d'espérer, le roi avait donné à trois étrangers, un sieur Pluinier, Paul et Catherine de Marc, l'autorisation d'établir des fabriques de point de Gênes et de Venise, tant à l'aiguille qu'au coussin, dans les villes où justement les plaignants avaient pour ainsi dire créé des ouvrières et formé une main-d'œuvre capable de satisfaire aux besoins de la production. Bien mieux, ces étrangers, surprenant la religion du roi et de son conseil, se sont arrogé des droits, ont obtenu des arrêts qui les font maîtres de la production et du marché. Ils ont tellement agi sur l'opinion, qu'un arrêt du conseil défendait aux lingers de fabriquer du point de

[1] En 1649, les maîtres enquêteurs de la corporation prétendent imposer leur droit de visite aux forains. (Bibliothèque Nationale? Département des Imprimés, fol. Fm. 12914.)

[2] Les maîtresses jurées étaient une anomalie dans la réglementation générale des métiers au XVIIe siècle; la communauté des lingères et celle des couturières eut cependant ses maîtresses jurées dont personne ne parle, qui avaient, comme leurs congénères masculins, droit de visite à des jours fixes. Cette communauté était régie par le règlement de 1645, et gouvernée par quatre maîtresses jurées seulement, élues à deux par année, « l'une femme et l'autre fille qui sont tenues aussitôt après leurs élections de prêter serment par devant le procureur du Roy au Chastelet de bien et duement vacquer aux visites de faire garder et observer les privilèges statuts et ordonnances concernant la communauté ».

La visite des maîtresses lingères portait sur les toiles que les forains déposaient à la halle aux toiles; longtemps elles avaient eu le privilège d'auner avant que les auneurs de toile en eussent reçu le droit exclusif. Voir Germain Martin, *La grande industrie en France sous le règne de Louis XIV. Le Colbertisme*, p. 150. On voit que ce droit de visite n'était pas très ancien, par la pièce que nous citons à la note ci-dessus et que M. Germain-Martin n'a pas connue, ou a négligée.

[3] Bibliothèque Nationale, Imprimés *Factums*, vol. 301, n° 12323.

France ailleurs qu'aux manufactures de Pluimier et de Marc. Malheureusement, les lingers avaient contre eux un argument invoqué par leurs concurrents : ils faisaient fabriquer à l'étranger, et cette considération ne pouvait que leur être fort préjudiciable. Ils se défendent; ils n'ont pas eu signification de l'arrêt de 1666 leur enjoignant de ne plus vendre, après trois mois, les produits ainsi tirés d'Italie. C'était après la mort de la reine-mère; certains libelles diffamatoires avaient été lancés contre l'établissement des Marc et de Pluimier. L'arrêt obtenu conférait à ceux-ci un droit de visite; ils en abusèrent. Les lingers ne demandent pas qu'on apporte une gêne quelconque aux droits reconnus de ces étrangers, ils demandent simplement d'être traités sur le pied d'égalité, et de pouvoir employer à des travaux similaires les ouvrières que les consorts Marc et Pluimier n'occuperont pas. Une considération qu'ils font valoir et qui a son importance, c'est que le prix de ces objets de luxe, qu'on trouve fort élevé, ne fera que s'accroître si le nombre des ouvrières diminue et si la fabrication devient pour ainsi dire le monopole d'une certaine quantité d'artisans.

Les lingers reconnaissent avoir tiré des dentelles de l'étranger, ils sont prêts à y renoncer, et ils demandent qu'on proroge de trois mois le délai accordé à chacun d'eux pour la vente de ces objets. La mort de la reine-mère, en empêchant le débit rapide des dentelles d'Italie, les condamnerait à perdre leur bénéfice, ou à se mettre en contravention au cas où ils les garderaient en magasin.

En dépit des significations judiciaires, de tous les expédients de procédure habituels chez les procureurs retors de l'ancien régime, les lingers ne paraissent point avoir eu gain de cause. La protection du ministre inclinait visiblement vers les consorts Pluimier, qui avaient installé leur fabrique au château de Madrid et avaient un portier galonné aux armes royales.

Mais, si abandonnant cette partie un peu oiseuse de la profession des lingères, nous cherchons à préciser les limites dans lesquelles elles opéraient, celles qui les séparaient des tailleurs d'une part et des modistes de l'autre, nous voyons que toute la lingerie des layettes et des trousseaux leur est dévolue, qu'elles ne peuvent en aucun cas « présumer » ni s'arroger le droit de confectionner un corset, non plus qu'un bonnet de sortie. En revanche, toute la chemiserie d'hommes ou de femmes, les cravates de linon, les manchettes, les bonnets négligés, le linge de toilette leur appartient. Elles le confectionnent dans leurs boutiques ou le font ouvrer au dehors, l'ornent de dentelles ou de point. Elles font une incursion autorisée dans le domaine du tailleur de corps, en fabriquant des garnitures de corsets en mousseline avec garnitures en dentelles; dans celui de tailleur ou de la couturière qui en dépend, lorsqu'elles exécutent des mantelets de mousseline ornés d'un coqueluchon et fermés au col par un ruban (vers 1750). A la couturière elles fournissent des *pièces d'estomac* ou pièces de corps en toile doublées de basin velu avec garniture de dentelle assemblée à surjet[1]. Mais,

[1] Il y a, dans la collection de Me Boichard, une pièce de corps en dentelle exécutée par une lingère vraisemblablement.

avec la lingerie pour hommes et pour femmes, qui est leur principale ressource, elles ont la lingerie d'église, les nappes d'autel, toiles de *corporal,* de lavabo, nappes de communion, rabats, aubes, amicts, tours d'étole, rochets, manchettes de soutanes, et les surplis surtout dont quelques-uns sont merveilleusement garnis de dentelles rares et précieuses, témoin celui que portait Bossuet dans son portrait par Hyacinthe Rigaud, et celui qu'on pouvait voir dans une des vitrines de l'Exposition rétrospective[1].

Il n'est peut-être pas sans intérêt d'indiquer ici, d'après les renseignements inédits que nous fournit le maréchal de Richelieu, quels étaient, dans la fin du XVIIe siècle et durant tout le XVIIIe, les centres de production d'où les lingères tiraient les toiles utiles à leurs travaux, et quels en étaient les prix courants. En général, les toiles de lin ou de chanvre provenaient des Flandres, de Hollande, de Picardie; mais, en 1736, c'est Beauvais qui paraît avoir accaparé le marché parisien. Beauvais a une grande réputation alors : on y fabrique pour les chemises d'hommes une demi-hollande de deux grands tiers d'aune de large, 15 aunes à la pièce et 5 livres l'aune. Les toiles dites de Beauvais qui servent aussi aux manches de chemises de femme se fabriquent dans les villages voisins de Beauvais; Fays ou Bielle ou Saint-Quentin. Le marché s'en faisait à Bapaume, à Senlis, à Troyes même, parce que, de toutes les toiles vendues en France, celles de cette provenance étaient les mieux blanchies et les plus nettes. La majeure partie s'en consommait en France, mais l'Angleterre, l'Espagne et les colonies françaises en employaient de grandes quantités[2].

De Beauvais encore, le linon; c'était une des plus anciennes toiles françaises. Sous Louis XIII et sous Louis XIV, on s'en était servi dans la confection des collerettes d'hommes et de femmes, dans les coiffures Fontanges, les cravates steinkerque. Au temps du maréchal de Richelieu, qui nous fournit ces renseignements et nous a gardé échantillons de tous ces tissus[3], le linon ne sert plus qu'au rabat des abbés de cour. Cette toile légère avait ce défaut qu'une fois blanchie, elle était à peu près perdue. Les Anglais, qui n'étaient point très gâtés sur la matière, se contentaient de linon; ils l'importaient, et leurs femmes en confectionnaient des coiffures, des « engageances » et des mouchoirs de col. Les Français du XVIIIe siècle, les grands élégants surtout ne toléraient le linon qu'en manchettes ou en cravates. Son prix variait de 5 livres 15 sous l'aune à 14 livres.

Restait la batiste de Beauvais, dont la pièce à 7 aunes de deux tiers de largeur servait au linge de deuil, aux manchettes d'hommes et de femmes. Le maréchal de Richelieu en mentionne de fort belle allant de 40 sols à 20 livres l'aune. La plus grosse part s'en exportait aux Indes orientales, où les femmes s'en faisaient des chemises qu'on brodait au plumetis à même la batiste. Ceci étonne le maréchal, qui n'est point accoutumé à ce luxe; certaines de ces chemises ainsi ouvrées atteignaient le prix élevé de 500 piastres[4].

(1) Ce surplis appartient au Chanoine Vital Bert.

(2) Bibl. nat., Départ. des estampes, Lh. 45, n° 212.

(3) Bibl. nat., Départ. des estampes, Lh. 45, n° 215.

(4) *Ibid.*, Lh. 45, n° 214.

IMPRIMERIE NATIONALE

Indépendamment de ces toiles, Beauvais tirait de Laval et blanchissait à ses propres blanchisseries les toiles écrues connues sous le nom de *royale* de 15 aunes à la pièce et de deux tiers d'aune de large à 52 sous l'aune. Moins belle que la demi-hollande, cette toile servait aux chemises moins soignées, mais d'un usage plus continu. Elle venait de Laval en pièces de 50 aunes, dont les marchands de Beauvais ne payaient que 40[1]. Il en était de même pour la toile nommée *Picardie* ou *Cambray*, également fabriquée à Laval et employée comme batiste de seconde qualité dans les coiffes ou les steinkerques. La Picardie se vendait 50 sous à 3 livres l'aune; elle s'expédiait en Angleterre et aux Indes espagnoles où elle servait à faire des chemises « aux femmes qui n'ont pas le moyen d'achepter de la batiste, ou pour faire des manches de chemises à celles qui ont des chemises de toile qui se fabrique en Silésie et que l'on tire par Hambourg »[2]. Une fois blanchie à Beauvais, la picardie avait deux tiers d'aune de large et renfermait 14 aunes à la pièce. Pareillement encore, la *Truffette*, venue de Laval en écrue, blanchie à Beauvais, s'expédiait en pièces de 15 ou 18 aunes en Angleterre ou aux Indes, où l'on en confectionnait des bonnets de nuit ou des mouchoirs de poche.

Si l'on s'en rapporte au maréchal de Richelieu, qui avait quelque compétence dans les choses de luxe, Beauvais était le centre de la production chère et recherchée. Les toiles de Hollande avaient fléchi à la fin du règne de Louis XIV; celles d'Anjou, toutes de chanvre, les toiles de Bretagne, de Clisson, de Pontivy, de Morlaix n'avaient pas la faveur. Alençon comptait surtout pour le linge de corps. Les serviettes qu'on y fabriquait étaient de *chanvre*, mi-blanches, avec une raie bleue aux deux bouts[3]. Elles se vendaient par paquets de quatre douzaines, depuis 50 livres jusqu'à 72 et plus. Les plus belles serviettes venaient de Canisy, près Saint-Lô; c'était du linge ouvré, coûtant 24 sous l'aune, et de très belle tenue.

Commerce des lins. — Le commerce des lins[4] est très considérable dans le Ponthieu, l'Amiennois et surtout dans le Vermandois, outre celui qui passe à Rouen et en Bretagne. Il s'en consomme beaucoup dans le pays à la fabrique de toiles. La graine de lin entre aussi dans le commerce, parce qu'on est dans la nécessité de changer la semence tous les ans, sans quoi le peuple est persuadé que la terre ne rapporterait rien; mais on veut, de plus, que cette graine prenne une nouvelle facilité, quand elle est transportée dans un autre pays.

Les chanvres de Ponthieu et de Montreuil, de l'Amiennois et de la vallée de Rissour, vers Montdidier, sont employés à l'usage du pays pour de grosses toiles ou pour des cordages; on en transporte aussi en Bretagne et à la Rochelle.

Dans la ville de Saint-Quentin et aux environs, il y a une manufacture de toile très considérable, qu'on nomme *batiste* ou *toiles de Saint-Quentin;* il s'en débite, par an, environ 60,000 pièces qui sont enlevées par tout le Royaume et dehors : tout le commerce ne roule néanmoins que sur vingt-

[1] Bibl. nat. dép. d'Est, Lh. 45, n° 216.

[2] *Ibid.*, Lh. 45, 4217, n° 2346.

[3] Extrait du *Mémoire de la généralité d'Amiens ou de Picardie*, dressé par ordre de Monseigneur le duc de Bourgogne, par M. Bignon, intendant en l'année 1698, page 31 (Bibliothèque de l'auteur).

[4] Extrait du *Mémoire de la généralité d'Amiens ou de Picardie*, dressé par ordre de Monseigneur le duc de Bourgogne, par M. Bignon, intendant en l'année 1698, p. 28, *ex libris* de l'auteur.

cinq marchands de la ville de Saint-Quentin, quoiqu'il monte à près de 2 millions par an, lorsqu'il n'y a point de guerre.

Le Vermandois est très abondant en lins et les eaux de la ville de Saint-Quentin sont excellentes pour le blanchissage des toiles, de façon que les fabricants de Cambrai et autres lieux y viennent faire blanchir les leurs. Les environs de Péronne fournissent aussi de ces mêmes toiles, environ pour 150,000 francs.

Il est presque impossible de donner le nombre des ouvriers employés à toutes ces manufactures, surtout à la campagne, où le travail n'est pas continuel. On peut, toutefois, se former une idée du grand nombre d'ouvriers qui subsistent par là, de ce que chaque ouvrage doit au moins passer par les mains de vingt-sept personnes différentes, avant d'être achevé. Mais leur salaire est fort inégal.

Un bon ouvrier hautlisseur ou layetteur ne gagne que 15 sols par jour; un médiocre, 10 sols.

Les apprentis y travaillent sans profit pendant la première année; la seconde, ils gagnent moitié de façon.

Les ouvriers de serges ne gagnent que 6 sous; ceux des fabriques d'Aumale, 4 à 6; les peigneuses, 8 sous. En général, ce sont tous journaliers qui n'ont point de profession réglée; le temps et le gain les déterminent à un travail plutôt qu'à un autre. Tel maître qui a trois ou quatre métiers n'en fait quelquefois pas battre un seul, se réglant sur le débit et le prix de la marchandise. Les fileuses de Picardie sont fort recherchées à cause de leur adresse à manier la laine. Il en a passé plusieurs en Hollande aussi bien qu'en Angleterre, de même plusieurs ouvriers, le tout à cause de la cessation du travail causée par la cherté des laines.

Pour les toiles de coton, également employées par les lingères, la futaine venait de Troyes, de Vimontiers en Beaujolais, ou de Saint-Symphorien en Lyonnais; le basin de Troyes, de Hollande ou des Indes. Quant à la mousseline, elle est essentiellement et exclusivement un produit de l'Inde, de Pondichéry, de Surate. Ce sont des bétilles, des organdis, des percales. On compte environ vingt-six mousselines différentes de force, de couleur, de dimensions. L'organdi et la percale sont les plus employées en France, la percale sert aux chemises d'homme.

Les dentelles dont les lingères font un usage constant, qu'elles ajoutent en garniture aux bonnets, aux chemises, aux camisoles, au linge d'hommes, de femmes et d'enfants, se tirent de Valenciennes, de Lille, de Dieppe, de Honfleur ou du Havre. Les plus belles, au milieu du XVIIIe siècle, ne sont plus en France; elles se font à Anvers, à Bruxelles et surtout à Malines[1]. Seul le point d'Alençon à l'aiguille peut rivaliser avec le point d'Angleterre, et les prix en sont essentiellement variables. On a calculé pourtant que la journée d'une brodeuse habile ne montait jamais à plus de 10 sous. On juge ce que représentait d'heures de travail une paire de manchettes de 250 francs, comme en portaient parfois les officiers généraux ou les princes de l'Église. Et c'étaient des manchettes de ce prix que possédait M. de Buffon, naturaliste, maître de forges et écrivain à Montbard.

Dans le courant du XVIIIe siècle, les lingères ne paraissent point avoir souffert d'acoups, ni de tentatives étrangères; elles subissent les crises générales qui frappent le

[1] De Garsault, *L'Art de la lingère*, p. 8, 9. Voir aussi Séguin, *Histoire de la dentelle*, Paris, Rothschild, 1875, in-4°.

marché parisien, tant à la mort de Louis XIV qu'aux affaires du Système. Mais grâce à la simplicité de leurs moyens, à leur outillage à peu près nul, elles traversent les moments difficiles. Les plus grands mécomptes leur vinrent justement de la facilité qu'elles avaient de trouver en la première femme venue une auxiliaire utile. Les ouvrières privées d'ouvrage, dans les temps de crise, se retournaient d'un autre côté, et si elles étaient spéciales à un genre de travail, si elles savaient confectionner un bonnet ou quelque objet de layette, il était nécessaire de les remplacer, de recommencer une éducation d'ailleurs assez longue[1]. On voit que «l'aune, les ciseaux, l'aiguille et le dé, seuls instruments de la lingerie», n'étaient pas une condition absolue de sécurité pour elles. Vers la fin du XVIIIe siècle en 1776, lorsqu'il fut question d'abolir les maîtresses de métier, les lingères, comme la plupart des corps de métier, tentèrent de s'opposer au projet. C'était le beau temps du métier, quand on voyait à une demoiselle de Matignon un trousseau de 300,000 livres, à Mme du Barry des parures dont la moindre montait à 7,000 livres, mais la Révolution allait bouleverser toutes choses, et les lingères devront attendre l'Empire pour reconstituer leur fourmilière dispersée[2].

Il nous paraît intéressant de rappeler que les lingères possédaient une installation corporative qui, il y a peu de temps, a fait l'objet de débats fort animés, presque passionnés. Voici, à ce sujet, une note intéressante publiée par *le Petit Temps*, à la date du 5 juillet 1901 :

Tous les Parisiens qui ont traversé le quartier des Halles ont certainement vu, dans la vieille petite rue Courtalon, cette jolie maisonnette sans étage, dont la pimpante façade, curieusement sculptée dans le goût du XVIIIe siècle, est surmontée d'un très artistique cartouche de pierre portant l'inscription et la date suivantes :

BUREAU DES MARCHANDES LINGÈRES
1716.

Ce dernier souvenir historique des corporations qui se réunissaient jadis autour des Halles va disparaître : on s'apprête à démolir la coquette petite maison où discutaient sur le lancement d'une mode nouvelle les maîtresses lingères qui fournissaient de batiste, de linon et de dentelles la divine marquise et la reine Marie Leczinska, Mme de Lamballe et Marie-Antoinette, car il y avait six lingères parmi les personnes des métiers suivant la cour.

La ville de Paris ne conserve de cette importante corporation qui, en 1750, ne comptait pas moins de 659 «maîtresses», que deux petites reliques, deux jetons ; l'un de 1713, à la Sainte Face, en mémoire de sainte Véronique, patronne des lingères; l'autre, de 1719, à l'effigie de Louis XV sur l'avers, et au mouchoir de la sainte chargé de la couronne d'épines sur le revers, avec la légende : «Communauté des marchandes lingères».

On trouve encore dans d'Hozier, et c'est tout, leur amusant blason :

«D'azur à une fasce dentelée d'argent, surmontée d'une aune couchée de même, marquée de sable, et en pointe d'une paire de ciseaux camars d'or, ouverts en sautoir.»

Il eût été regrettable de laisser démolir, sans en rien conserver, la maisonnette de la rue Cour-

[1] Germain Martin, *La Grande industrie en France*, p. 279. — [2] H. Bouchot, *Histoire anecdotique des métiers*, L, p. 125, 1887.

talon. Grâce aux démarches de M. Lucien Lambeau, secrétaire de la commission du Vieux-Paris, sa façade, qui constitue un vestige artistique des plus intéressants de l'architecture du temps, sera sauvée.

Pierre à pierre, elle sera transportée et réédifiée dans le square Saint-Jacques.

Avant d'étudier pièce à pièce l'histoire de chacun des éléments constitutifs d'un trousseau de femme et d'homme, il nous semble bon de fournir une nomenclature aussi complète que possible des objets. Revenant ensuite, et dans l'ordre adopté, sur ces objets séparément, nous tenterons de les suivre dans les deux siècles en arrière, nous chercherons dans le Musée rétrospectif les spécimens les plus curieux de chacun d'eux, nous les rapprocherons des œuvres peintes ou gravées, en un mot nous essayerons une chronique sommaire, une rapide monographie. Pour ce qui touche à la lingerie proprement dite, l'exposition rétrospective n'est point très riche : nous aurons à formuler des desiderata. Il va de soi que les choses de ce genre, rarement respectées, le plus ordinairement employées à d'autres usages, lorsqu'elles sont usées ou simplement défraîchies, ne se sont point gardées dans les familles. Il a fallu des piétés extraordinaires, comme une passion de reliques, un besoin de souvenir pour que nos pères, moins collectionneurs que nous ne sommes, aient songé à recueillir certaines épaves de lingerie. Nous n'avons rencontré qu'une seule chemise, attribuée à l'impératrice Joséphine; nous n'avons pas vu un seul peignoir du XVIIIe siècle, ces mantilles charmantes faites de mousseline et brodées de point très riche que les dames jetaient sur leurs épaules à l'heure du coiffeur.

Nous allons donc fournir l'état approximatif d'un trousseau pendant la période de deux siècles qui s'écoule de l'avènement de Louis XIV, à la Révolution de Juillet.

TROUSSEAU.

Dès le XVIIe siècle, avec des changements opérés par les différentes modes, le trousseau d'une femme du monde est ainsi constitué[1] :

Pour la tête : Une coiffure de ville en mousseline ou en dentelle. — Une toilette de campagne en mousseline. — 6 trousses ou étuis à peignes en basin. — 6 dessus de pelotes en basin de Troyes. — 48 serviettes de toilette. — 24 tabliers de toilette. — 6 peignoirs, dont 4 garnis de mousseline et 2 en dentelle. — 36 frottoirs pour ôter le rouge, en basin velu. — 36 frottoirs à ôter la poudre, en double mousseline. — Une coiffure, le tour de gorge et le fichu plissé, de point d'Alençon. — Les mêmes en point d'Angleterre. — Les mêmes en vraies valenciennes. — Une coiffure dite *battant l'œil*, en malines pour le négligé. — 6 fichus simples en mousseline mille fleurs garnis de dentelles pour le négligé. — 12 fichus de mousseline. — 12 grands bonnets piqués, garnis d'une petite dentelle pour la nuit. — Les mêmes à deux rangs en mousseline et dentelle. — 12 plus beaux pour le jour, en cas d'indisposition. — 12 serre-tête ou bandeaux garnis d'une petite dentelle pour la

[1] Diverses pièces de cette énumération, qui date de 1771, n'étaient point en usage sous Louis XIV, tels les frottoirs à poudre; mais, dans l'ensemble, ces trousseaux furent de tradition. Celui-ci a été indiqué par Mlle Merlu, lingère, rue Taranne, à M. Garsault (*Art de la lingère*, p. 71).

nuit. — 12 grandes coiffes en mousseline pour la nuit. — 6 grandes coiffes en entoilage pour le jour. — 12 taies d'oreiller, dont 6 garnies de mousseline et 2 de dentelle. — 6 bonnets piqués moyens.

Pour le corps : 72 chemises. — 72 mouchoirs en demi-hollande. — 48 mouchoirs en batiste. — 72 paires de chaussons. — 6 corsets de basin. — 12 pièces d'estomac garnies en haut d'une petite dentelle. — 6 camisoles à cordon en belle toile de coton ou en basin des Indes, doublées de basin velu pour la nuit. — 6 jupons de dessous pour l'été de belle toile de coton ou de basin des Indes. — Un *beau déshabillé,* composé de 6 manteaux de lit et de 6 jupons en mousseline brodée, garnis de même. — 6 garnitures de corset, 6 tours de gorge, 12 paires de manchettes en dentelle entoilée de mousseline brodée. — 6 paires de manches de toile pour se laver les mains. — 48 linges de toile à laver les bras. — Et 72 linges de toile pour la toilette intime et la garde-robe.

Un trousseau de cette importance allait à un assez gros prix en 1771 ; il s'adressait à quelque personne du rang et de la condition de fortune de celle que Moreau le Jeune nous montre dans le *Monument du Costume : N'ayez pas peur, ma chère amie! Monsieur, c'est un fils!* à des femmes qui arriveront à la Révolution sur leurs 40 ans, et qui sont à l'apogée du luxe français[1]. Ceci est néanmoins la théorie du trousseau. Mlle Merlu, qui la communique à M. de Garsault pour l'*Encyclopédie des arts et métiers,* est une artiste dans la partie. Elle a été première chez la célèbre Mme du Liège, la lingère de Paris la plus achalandée. En 1771, Mlle Merlu est établie rue Taranne, en plein faubourg Saint-Germain, et ses façons d'entendre les choses s'inspirent de la clientèle très noble et très riche qui se fournit chez elle. Il n'est pas douteux cependant que certaines épousailles opulentes n'aient de beaucoup dépassé, pour le trousseau de la fiancée, les limites très larges fixées par elle et par son collaborateur littéraire, M. de Garsault. Il suffit de jeter un coup d'œil sur l'exquise image du *Coucher de la Mariée,* par Baudouin, pour comprendre jusqu'où la splendeur des accessoires pouvait être poussée dans les maisons opulentes. On dit que la gouache de Baudouin avait eu des modèles vrais, et des modèles de la haute finance d'alors. Qu'eussent donc voulu et ordonné en pareil cas les ducs et pairs du royaume pour leurs héritières?

Si nous franchissons la période de quarante ans, qui s'étend du règne de Louis XVI à la Restauration, après la Révolution et l'Empire, bien des coquetteries ont fléchi. Les fortunes de l'aristocratie se sont amoindries, les goûts ont changé. Voici une note inédite concernant le trousseau d'un des plus grands mariages du faubourg Saint-Germain, celui d'une demoiselle de Luxembourg avec le jeune duc de Béthune. C'est bien peu au total que cette somme de 12,926 francs pour tant de dentelles et tant d'objets[2] :

La fiancée reçoit : 8 douzaines de chemises. — 6 collerettes de corsets. — 6 douzaines de mouchoirs de batiste. — 3 douzaines de mouchoirs du matin à bordure blanche. — 1 douzaine de très beaux pour être brodés à vignette, la broderie de chacun revenant à 10 francs : 120 francs. — 18 jupons en basin, percale forte, broderie, etc. — 12 camisoles, dont une en mousseline brodée et dentelle. — 18 fichus de nuit. — 24 serre-tête en batiste. — 15 bonnets de nuit, dont 3 beaux pour le matin. — 3 schalles du matin. — 3 grands peignoirs pour la coiffure en batiste garnie. — 4 dou-

[1] Nous avons cité ci-dessus le trousseau de Mlle de Goyon-Matignon, qui avait coûté 300,000 livres. C'est plus d'un million d'aujourd'hui.

[2] Cette pièce est dans une collection particulière.

zaines de frottoirs pour le bain. — 3 étuis à peigne en basin. — 4 dessus de pelote, dont 3 très jolis. — 8 douzaines de serviettes, toile douce, Hollande, etc. — 4 douzaines de linges de garde-robe. — 4 alaises carrées. — 18 tabliers de femme de chambre. — 2 couvre-pieds. — 4 taies d'oreiller garnies de mousseline brodée (192 francs). — 24 robes (3 redingotes, peignoirs, 9 robes matin, 8 robes demi-habillées, 4 robes malines). — 12 fichus. — 12 paires de mitaines. — Et en dentelle, une garniture de tablier en malines (252 francs). — Une garniture pour robe ronde.

Entre ces choses de première nécessité sans aucun luxe et la garde-robe de la comtesse Potocka à Paris, en 1807, on a lieu de philosopher. Mme Potocka, qui n'a connu ni la Révolution, ni l'émigration, a un trousseau de 200,000 francs; elle a douze garnitures de point d'Argentan, douze de Valenciennes. Ses camisoles sont de taffetas blanc et ses bas de soie brodés à jour occupent quatre grandes pages d'inventaire. Encore ne parlons-nous point ici des pièces sortant de notre cadre, robes, chaussures, corbeilles, sultans parfumés, plumes, choses rares et précieuses allant par centaines à la fois. En France, aux approches de la Révolution de 1830, quand les fortunes se sont un peu relevées dans l'industrie, certains mariages riches fournissent aux journaux des motifs d'admiration. Le *Journal des modes* cite une demoiselle X... qui, en 1827, entre autres pièces, trouve dans son trousseau une robe de malines de 8,000 francs. Mlle J... a des camisoles valant 25 louis, et, en 1822, 25 louis sont une somme considérable. Mais un des travaux de lingerie les plus célèbres sous la Restauration, ce fut, en juin 1830, la layette confectionnée par Colliau, rue des Petits-Champs, pour la cour d'Espagne, en vue de l'héritier à naître. L'Exposition qui en fut faite reçut la visite du roi et de la reine de Naples, et de la duchesse de Berry, deux mois avant la Révolution, qui allait à jamais éloigner de Paris la famille royale.

C'est bien à dessein que nous avons omis la layette d'enfant aux XVIIe et XVIIIe siècles; l'Exposition rétrospective, à part une ou deux brassières, des petits bas d'enfants tricotés en soie, un ou deux bonnets, est tout particulièrement pauvre en objets de cette catégorie. Pourtant, une partie de la layette d'autrefois se réservait pour la jeune mère, on y comptait pour elle 6 linges de sein, des goussets de lait, des chemises de couche, des manches en amadis au nombre de 6, 12 alaises plates, 6 bandes de ventre ou ceintures de grossesses, 2 déshabillés en mousseline pour les caquets[1], 6 camisoles avec ou sans coqueluchons, un grand couvre-pied de lit pour les caquets (en point, d'ordinaire), un plus petit pour la chaise longue. Quant aux pièces nécessaires à l'enfant, elles sont à peu près les mêmes qu'aujourd'hui, sauf qu'on ne le retirait du maillot qu'à trois ans, ce qui paraîtrait exagéré aux mères de notre génération.

Le trousseau des hommes fut de tout temps facultatif. Il était, au XVIIe et au XVIIIe siècle, pour les plus élégants de trois ou quatre douzaines de chemises (dont nous étudierons ci-après les coupes et les formes), des cols, des coiffes, des peignoirs, des tabliers pour

[1] On appelait de temps immémorial *Caquets de l'accouchée*, la période pendant laquelle la jeune mère s'asseyait sur son lit avant ses relevailles et recevait ses amies. Voir, à ce sujet, la délicieuse gravure d'Abraham Bone et, au Palais du Costume, une reconstitution de scène identique supposée être de 1760 environ.

les laquais, pour les cuisiniers, des manchettes pour les bottes, des chemises de bain, des draps de lit à coutures.

Les sommaires de notre travail ainsi posés, nous revenons au trousseau de femme pour en reprendre successivement et en étudier les diverses parties aux Expositions rétrospectives du Champ-de-Mars, des Invalides et du petit palais des Beaux-Arts. C'est à la tête que l'ancien trousseau s'adresse d'abord; il vise les bonnets, les étuis à peignes, les pelotes; c'est donc par le bonnet et la coiffe que nous débuterons.

Bonnets et coiffes. — On peut dire que, du commencement du règne de Louis XIV jusqu'à la venue de Marie-Antoinette en France, les femmes ne connurent point le chapeau. Sous Louis XIII, on les avait vues arborer un compromis entre la coiffure masculine et le cache-soleil des paysannes; mais, après 1660, une femme de qualité se fût mésestimée de porter semblable feutre pointu. Les Parisiennes en réservaient la mascarade aux Hollandaises et aux Bernoises; elles-mêmes, déjà tournées aux anglomanies, avaient adopté la coiffe en réseau d'Angleterre aperçue aux dames de la cour du roi Charles II.

On vit de ces choses fort élégantes et gracieuses à la veuve du poète Scarron; cela se campait artistement sur une cornette fraisée en point de France[1] et cela accompagnait un costume allègre et troussé de court, fort harmonieux et seyant. Vingt ans après, la coiffe anglaise a vécu, elle cède le pas à une pièce solennelle et hautaine gaufrée, empesée, raidie, laquelle met sur le front d'une jolie femme comme un éventail à demi-fermé. Cette coiffure prend tous les noms du monde, elle se couvre de rubans et de pierreries[2]. Lorsqu'une femme de qualité abandonne ce bonnet, qu'elle met le jour et la nuit, c'est pour le chapeau d'homme, ainsi que fait Mme la Palatine, mère du futur régent, alors duc de Chartres. La mode de ce haut bonnet est ridicule, donc elle persiste, c'est la loi ordinaire; elle s'exagère vers la fin du siècle; la coiffe s'en arrondit par derrière en fromage; devant, elle se surélève encore, et de cette chose bizarre et étrange deux rubans, deux barbes tombent, qui battent aux épaules. Qu'arrive-t-il cependant? C'est que la coiffure ainsi maltraitée, si gauche, mais d'apparence hautaine et rigide, s'impose à la cour. Nulle dame ne peut être admise près du vieux roi si elle n'arbore l'éventail requis. Non que Louis XIV aimât le haut bonnet, il le détestait au contraire[3], seulement Mme de Maintenon le protégeait; ce bonnet l'avait prise jeune encore, elle entendait l'imposer à la nouvelle génération. Si bien que Louis XIV étant mort, que la coiffure de femme s'étant abaissée, jusqu'à devenir plus ridicule encore de l'exagération contraire, le haut bonnet demeure uniforme de cour. Nous avons dit, à propos du corset, qu'il avait entraîné avec lui toute la parure, et qu'une dame, présentée à Marie Leczinska, se devait vêtir comme jadis Mlle de Fontanges.

Les musées rétrospectifs ne nous montrent nulle part une Fontanges; il eût été inté-

[1] Bibliothèque nationale, Département des estampes, O. A. 51, pl. I.

[2] Bibliothèque nationale, Département des estampes, O. A. 52, fol. 53 et *passim*.

[3] Le maréchal de Richelieu a recueilli une histoire à ce sujet, qui est au volume O. A. 79 du Département des estampes.

ressant de la voir à côté des corsets de même époque exposés par M. Léoty. Elle eût été la préface aux bonnets si curieux fournis par M. Boichard, un chaînon de cette chronique, que nous voudrions bien complète. Mais, de la Fontanges au « papillon » de Marie Josèphe de Saxe, nul lien. Nous ne verrons point non plus à la Rétrospective ces cornettes bordées de blonde qui furent portées par les belles amies du maréchal de Richelieu entre 1724 et 1735, et qui ne ruinaient personne. Pour 7 livres 10 sous, une femme élégante se procurait la plus belle cornette qui fût. Cela ne se blanchissait pas, mais se pouvait utiliser deux mois sans trop de mécompte [1].

Lorsque Mlle Merlu renseignait M. de Garsault pour son *Art de lingerie,* vers 1755 environ, le peintre Chardin était dans toute la ferveur de son talent aimable. Le bonnet papillon décrit par la lingère est justement celui que nous voyons à ce portrait de Marguerite Pouget, femme de l'artiste, gravé par Laurent Cars, en 1755. C'est celui de la reine Marie Leczinska, de Nattier, de la Marie-Josèphe de Saxe, de Latour, de la bonne Mme de Létine, par C.-N. Cohin. Le *papillon* est dans ce temps la seule coiffure de ville pour les dames, sauf qu'un coqueluchon de mantelet ne le vienne doubler contre le froid. Tout à l'heure il sera détrôné, livré aux femmes du commun; il cédera le pas aux extraordinaires chapeaux de Mlle Bertin. Ce sera grand dommage pour la grâce d'abord, et pour les lingères ensuite, car, du coup, la modiste prendra le pas, se grandira de tout ce que viendra de perdre sa rivale. Et la constatation de la vogue du papillon eût été bonne à faire, on eût souhaité tenir un de ces objets mignards et vaporeux pareils à ceux des deux inconnues, la *Lectrice* et la *Jeune fille* aujourd'hui conservées au Louvre dans les salles de l'école française. Mlle Merlu nous a initiés à sa fabrication, à sa coupe; nous savons qu'il se faisait à bavolet ou sans bavolet, qu'il se montait sur une forme en piqué, qu'il se décorait de mousseline et de dentelle, qu'il s'armaturait de fil de fer et recevait une barbe tombante du meilleur goût. Mais il nous manque un spécimen, fût-il piteux, fût-il fragmentaire. Il n'en est nulle part.

Détrôné par le chapeau, ramené à son principe, et s'abaissant au rôle de pièce de trousseau, en devenant une coiffure de nuit ou de matin, le bonnet subit l'action réflexe des exagérations ambiantes. Il est d'abord hésitant, puis tout à coup s'ébroue, cherche à dominer, à couronner les échafaudages de cheveux de 1780. Les Anglaises en font un monument fantastique, invraisemblable, que bientôt les Françaises dépassent. On ne connaît guère le portrait de Marie-Antoinette en bonnet de linon siamois; l'aspect général est troublant. On a peine à croire que cela ait pu être réellement et que Mme Vigée se fût condamnée à redire pareille mascarade [2]. Mais l'influence de Jean-Jacques, le *Devin du village,* la passion de la nature ramènent les goûts à plus de simplicité. La reine s'habille en fermière à Trianon et met de véritables bonnets de fermière... avec un peu de valenciennes. Puis, les modistes s'emparent de lui dès les premières journées

[1] Bibliothèque nationale, Département des estampes, Lh 40, nos 192 et 193. Note manuscrite du maréchal de Richelieu.

[2] Ce portrait représente la reine de face à côté du buste du roi. Sa coiffure, en étoffe pareille à la robe, est de percale siamoise. Il a disparu, mais il en reste une gravure.

de la Révolution; elles lui mettent des rubans tricolores, des cocardes, qui le font d'une autre espèce. La collection Boichard conserve de ces bonnets, on en sait en d'autres endroits, on en a vu à des expositions. N'est-ce point d'ailleurs de la confusion révolutionnaire créée entre ces bonnets fort enrubannés et les chapeaux que naîtra la forme de capote pour ceux-ci, le *calot* enserrant la tête, formant la boîte? Le fait est qu'après le Directoire le bonnet n'est plus de la lingerie, sauf s'il sert de bonnet de nuit: pour la chambre, pour la sortie du matin, c'est à Mme Despeaux ou à Leroy que s'adresse une élégante. Si nous en jugeons par la reine Hortense seule, chez Leroy, le bonnet a pris une importance somptuaire. Elle en paye en blonde avec satin blanc tubéreuse, 96 francs; en taffetas et dentelles, 78 francs[1]. Le duchesse de Bassano a, chez le même Leroy, une commande de bonnet avec pâquerettes sur satin blanc et blonde autour, qui vaut 72 francs. Toutes les femmes de la cour, depuis Mme de Bénévent jusqu'à Mme Campan, ont de riches «bonnets à rubans», dont les formes excentriques nous ont été gardées avec leurs noms dans le *Journal des modes*, de la Mésangère. Et c'est Auguste Garneray qui les a dessinés pour Leroy; c'est Horace Vernet, alors tout jeune homme, qui les redit pour la galerie[2]. Plusieurs images de cette suite étaient exposées au musée rétrospectif, où ils étaient le commentaire graphique des objets exposés.

Nous avons parlé de la collection Boichard. Au musée rétrospectif, la réunion des bonnets présentés par époque, du Directoire jusqu'au second Empire, constituait un des gros éléments de curiosité de cette partie de l'Exposition. Choisis avec discernement, montrant en somme un enseignement très sérieux, ils étaient la préface nécessaire aux travaux modernes. A part une collection de fonds de bonnets d'enfants, datée de 1800 à 1815, brodés au plumetis sur tulle, mousseline des Indes ou percale et appartenant à Mme Mancel, à part une ou deux pièces de l'Empire, exposées par le charmant peintre M. Kœmmerer, cet objet important de la parure féminine n'était sérieusement représenté que dans la vitrine de M. Boichard. Peut-être le public eût-il souhaité que, pour les bonnets, comme pour les éventails de M. Duchet, un catalogue fût venu donner des «précisions». Quoi qu'il en soit, nous signalerons, au nombre des plus intéressants, le bonnet empire à rubans jaunes, travail de lingerie et de modiste réunies, un bonnet de matin en batiste, de 1814 ou 1815, un autre en tulle brodé avec rubans roses, vaporeux et léger de 1820. Puis, c'était une de ces parures légères, «tarabiscotées», contournées avec une rose par ici, et par là des boutons d'or, de larges rubans, en outre, parure d'une dame coiffée à la girafe contemporaine des journées de juillet, de la reine Marie-Amélie et que Dévéria eût crayonnée. Enfin, venaient ces coiffes délicieuses rapetissées, jolies et pimpantes, des lorettes de Gavarni, toujours sous leurs rubans, et celles non moins coquettes de l'Exposition de 1855, quand, chez elles, les dames portaient encore le bonnet habillé, en valenciennes ou au plumetis avec des barbes tombantes, des fleurettes partout, ou des plantes aquatiques vertes.

[1] Bibliothèque nationale, Département des manuscrits, Fonds français, 5931. — [2] *Ibid.*

C'est traiter un peu vite un sujet où les anecdotes ne manquent pas, où tant d'épisodes pourraient être contés si l'espace dont nous jouissons ne nous était mesuré.

Peignoirs. — Dans l'énumération des pièces du trousseau, il nous paraît inutile d'insister sur les trousses à peigne ou les dessus de pelote. Un de ces derniers objets, datant du XVIIIe siècle, faisait partie de la collection de Mlle Renée Maupin et était brodé à la main. Quant aux serviettes et aux tabliers de toilette destinés à la camériste, il ne s'en trouvait nulle part.

Ce qu'on entendait par peignoir, sous Louis XIV et Louis XV, n'était pas la robe d'appartement négligée comme aujourd'hui, mais la mantille de mousseline ou de percale plus ou moins historiée que les dames revêtaient pour recevoir le coiffeur. Lorsque vint la mode de la poudre, le peignoir devint un accessoire indispensable de propreté, mais il ne changea guère sa forme. Tel on le voit à la belle Mme de Dangeau dans l'estampe de Trouvain[1], tel on le retrouve sur les épaules de Mme de Prades, après soixante ans, dans un pastel de Charles Coypel, aujourd'hui dans la collection de M. le duc de Bauffremont[2]. C'est, si l'on veut, une pèlerine avec col souple en manière de collerette, qui s'attache avec un large ruban et s'orne de point coupé ou de dentelle. Dans les expressions galantes et précieuses du XVIIe siècle, on nommait ceci une *palatine,* parce que la mère du régent, la duchesse d'Orléans, née princesse palatine, en portait[3]; toutefois, le mot de peignoir demeura dans le langage simple.

A l'apparition de la poudre, lorsque le coiffeur *faisait frimas,* c'est-à-dire projetait la poudre sur les cheveux en heurtant son bras tenant la houppe et en dirigeant la poussière sur la tête, il fallait d'abord que la belle dame, ainsi accommodée, enfermât ses yeux dans un cornet, puis que ses vêtements évitassent d'être poudrés à leur tour. On imagina alors le peignoir plus ample, celui que nous voyons dans un tableau de de Troy, gravé par Surugue. Ici tout est simple; le peignoir, avec ses larges manches en surplis et sa percale assez grossière, rappelle de très près le peignoir de nos coiffeurs modernes. Il reste prouvé cependant que toutes les femmes ne se contentaient pas d'un aussi simple appareil; la «délicatesse» consistait à agrémenter cette large chemise de rubans ou de faveurs, d'y ordonner des pèlerinettes, des cols de dentelle, d'en faire broder les manches à jour. «Les dames n'ont point souci d'exagérer, s'il leur plaît.» L'Exposition rétrospective ne nous a point montré de véritables peignoirs, conservés jusqu'à nous avec les hauts et les bas des modes et des caprices; mais, dès l'Empire, un peignoir n'est plus le vêtement de toilette, c'est la robe de chambre. Lorsque la duchesse de Bassano commande à Leroy un peignoir de 159 francs «en taffetas gris, garni à ruches découpées, blonde au col, ceinture et nœuds[4]», elle ne demande point la

[1] Bibliothèque nationale, Département des estampes, O. A. 52, fol. 5.

[2] Ce dessin est une pièce satirique dirigée contre une vieille coquette; il a été gravé depuis par Surugue, en 1747.

[3] Bibliothèque nationale, *ibid.*, fol. 10.

[4] Bibliothèque nationale, Département des manuscrits, fonds français 5931. Publié par H. Bouchot, *La toilette à la cour de Napoléon,* Paris, librairie illustrée, p. 205.

« chemise de peigne », mais un négligé de chez soi; pareillement, Mme Walewska payant au même Leroy 337 francs « un peignoir de levantine blanche garnie de blonde et plissé de satin, blonde au col, corsage, tulle aux bouts de manches » ne pense nullement à son coiffeur Hippolyte[1]. De même que pour les bonnets, on ne sait à quel fournisseur il faut demander le peignoir. Est-ce à la lingère, à la couturière ou à la modiste? Le vocabulaire lui aussi a changé de mode à la Révolution, ou, plutôt, il s'est dédoublé, et du peignoir a fait deux objets distincts, le peignoir et la robe d'appartement.

La chemise. — Pour cette partie du linge de corps, nous ne nous en tiendrons pas aux limites fixées au début de ce rapport. Un fait nouveau nous oblige à remonter très haut dans les siècles de l'histoire et même à quitter la France pour chercher en Égypte une origine bien lointaine à nos parures modernes.

Le Palais du Costume, connu sous le nom de *projet Félix,* au milieu de reconstitutions fort habiles de scènes antiques ou d'épisodes plus récents, traités dans la forme habituelle des musées de figures de cire, a exposé au rez-de-chaussée, dans une salle obscure, des vêtements ou des fragments de vêtements antiques découverts en Égypte, dans les fouilles exécutées à Akhmin, à Droukah, Deir-el-Dyk et les environs de Damiette, par M. Al. Gayet. Les frais de ces recherches étaient supportés par la Société du Palais du Costume, mais la direction, réservée à M. Gayet, a été toute personnelle et gracieuse. Il convient de louer ici le savant organisateur de ces travaux pénibles qui y consacra l'hiver entier de 1898-1899, et la Société n'hésita point à allouer à l'entreprise des sommes relativement considérables[2].

Les fouilles opérées par M. Gayet ont donné un résultat saisissant. Autrefois, il était d'usage de décrire le costume romain des basses époques, et les parures byzantines d'après les monuments figurés, rares, et parfois peu écrits. La trouvaille de M. Gayet lui a permis de fixer, d'ores et déjà, les éléments essentiels de quatre périodes successives pour le costume, dix siècles pleins, du IIe au XIIIe! La première époque serait du règne d'Adrien à l'avènement de Constantin, de 140 à 320 de notre ère. La seconde, de 320 à 620, à l'établissement de l'Islam; la troisième, de 620 à 1096, date de la première croisade; et enfin, la quatrième, des Croisades à la chute de l'Empire latin et l'avènement du Paléologue, 1260. Chacune de ces périodes se trouve représentée

[1] *La toilette à la cour de Napoléon*, p. 237.

[2] Ce musée de figures habillées dans les plus strictes et sévères données de l'érudition montre le costume de la femme à travers les âges. « Prendre la Française aux origines de la nationalité, la suivre pas à pas, par étapes, et la montrer à tous les étages de notre histoire en son milieu reconstitué dans le cadre du temps, dans tout l'éclat de ses parures, telle fut l'idée dont M. Félix s'inspira pour réaliser, avec l'aide de collaborateurs spécialistes, le Palais du Costume, qui sera la glorification de la mode et l'apothéose de la femme. » Les collaborateurs dont parle ce préambule étaient MM. Thomas et Marcel Hallé. Les scènes reconstituées, le choix des figures et des costumes leur sont dus; il n'est que juste de les nommer ici. Quant à l'établissement des costumes retrouvés par M. Gayet et apportés à Paris, frustes et informes, il est dû à Mlle Marie Bouchot, qui a fort habilement restitué les débris ou les fragments sur des canevas. Cf. *Le costume en Égypte, du IIIe au XIIIe siècle,* d'après les fouilles de M. Gayet, Paris, Ernest Leroux, 1900, in-8°.

dans l'exploration d'une nécropole. 140 à 320 par les fouilles d'Antinoë (Deir-el-Dyk); 320 à 620 par celles de Deir-el-Dyk; 620 à 1096 par celles d'Akhmim; 1096 à 1260 par celles de *Damiette*. Ces dernières nous mènent fort exactement au règne de saint Louis.

On sait que la ville d'Antinoë en Égypte fut bâtie par l'empereur Adrien en l'honneur de son favori Antinoüs, dont la mort l'avait sauvé. Cette ville devint très vite prospère, et son luxe épouvanta les pères de l'Église. Les fouilles ont mis au jour à la fois les tombeaux des premiers habitants, les Gréco-Romains, puis ceux des Byzantins, qui leur succédèrent. Mais, dans les deux cas, le costume asiatique est conservé; les femmes y portent une longue chemise en mousseline de lin avec empiècement cintré, brodé d'un semis de fleurettes « de méandres, de grecques, d'entrelacs, de rinceaux, d'où se détachent deux entre-deux terminés par des médaillons circulaires ou lancéolés s'étalant sur le sein ». Le bas de cette chemise avait une décoration semblable fort riche. La broderie, au petit point à la laine ou à la soie polychrome, dans la gamme de la palette byzantine, s'appliquait sur un lin de fabrication tout à fait supérieure, véritable mousseline de l'Inde, on dirait transparente, et d'une contexture merveilleuse. Tous les genres de points s'employaient à la broderie, le point de rose de préférence ou le plumetis, mais les motifs de décoration, d'origines diverses, montrent que les artisans de ces objets venaient de patries différentes : Grèce, Inde, Extrême-Orient.

L'époque byzantine montre une dégénérescence. La chemise de toile, rarement de mousseline, porte un empiècement carré à décor formé de rayures horizontales, exécuté sur un réseau ménagé dans la chaîne, et dont les fils tendus en dessous constituent un canevas, sur lequel on brodait à l'aiguille. Les rayures sont polychromes intérieurement, ornées de crénelures, de médaillons, de fleurs ou de bêtes.

La période qui nous conduit à la première croisade nous apporte de notables différences dans la coupe de la chemise de femme et son ornementation. Elle est toujours en toile de lin et à manches longues, mais l'encolure est réduite à une simple fente destinée au passage de la tête. Cette fente est encadrée de rayures parfois étroites, parfois assez larges. La broderie, exécutée à fils tirés, ne fournit que des thèmes floraux ou arabesques, sous mille figures.

L'époque correspondant à notre grande chevalerie des croisades est, en Égypte, exclusivement arabe; le byzantin disparaît complètement du costume dans l'ornementation, et le choix des tissus est autre. Partout, la soie tend à déposséder le lin et la laine. La chemise, tout en restant dans sa forme générale ce qu'elle était aux siècles précédents, s'allonge encore, s'évase par le bas et se munit de poignets aux manches. Une fente s'ouvre sur la poitrine et la totalité de l'objet se couvre de broderies d'un style nouveau, en dessins géométriques, entrelacs et généralement ce qui concerne l'art arabe dans ses lignes coupées, brisées et enchevêtrées. Les n°s 469 et 492 de l'exposition montraient des chemises à rayures de motifs géométriques brodés en couleurs sombres.

Nos sépultures françaises ne nous livreront jamais le secret du costume féminin du temps de saint Louis, notre climat humide s'y oppose; on eût donc aimé à retrouver à

Damiette quelque sépulture de femme européenne. Il n'en est aucune. Celles des croisés morts là-bas (nos 462, 463, 464 et 465) ne fournissent aucun modèle de chemises, que dans leur misère les chevaliers avaient sans doute usées et perdues. Il ne reste d'eux que des robes en tapisserie de haute lisse, des calottes, des baudriers, ce que nous montrent les tombes figurées, mais qu'on aime à revoir « en vie », suivant l'expression heureuse d'un enfant.

Cette longue digression dans un domaine qui n'est pas le nôtre s'explique par l'intérêt considérable de l'exposition préparée par les soins de M. Gayet. Celle-ci soulève un des coins du voile; nous avons réellement appris des choses très nouvelles et rencontré des documents irréfutables. Nous eussions pu, à l'aide de livres modernes, reprendre la chronique de la chemise et relier celle-ci, dans ses modèles du moyen âge, à la note précise que M. Gayet nous a fournie; nous ne le ferons pas. Quicherat et, après lui, beaucoup d'auteurs nous ont renseignés sur la camisia; cette *chainse*, comme la nommaient les vieux français dans leur langage d'une étymologie, pour ainsi dire, mathématique. Nous verrions combien longtemps la chemise fut attendue; comme, au xve siècle encore, on la dédaignait la nuit, car les miniatures d'avant Louis XI nous montrent les dames, voire les reines couchées nues. Au xvie siècle, sous les Valois, la chemise de femme était à peu près la chemise d'homme d'aujourd'hui, serrée au col, avec poignets aux bouts des manches. Une miniature[1] du livre d'heures de la reine Catherine de Médicis, au musée du Louvre, représente Marguerite de Valois, sœur de François Ier, en *âme pécheresse*, parce que la reine de Navarre, la Marguerite des Marguerites, qui se piquait de discussions philosophiques, avait écrit un livre sous le titre de : *Miroir de l'âme pécheresse*. La seule manière qu'eussent inventée les artistes d'alors pour peindre une âme, était de montrer la personne visée en chemise blanche, symbole de candeur et de pureté; et la chemise qu'on imposait ainsi à l'âme était l'objet courant, ce que tout le monde pouvait reconnaître, et, dans l'espèce, l'artiste avait reproduit ce qui devait se faire de plus fin et de plus soigné. En dépit du talent du peintre, il est difficile de discerner si la chemise de Marguerite de Valois est de toile ou de mousseline; le tour du col a seulement une petite dentelle.

La chemise de femme ne perdit ses manches longues que sous Louis XIII, lorsque des dames prirent des robes découvrant le bras. Dès la jeunesse de Louis XIV, cet objet important de la toilette se modernise, par en haut il se dégage, s'en va découvrir les épaules et s'échancre d'une ouverture tombant droit jusqu'au bas des seins. Les manches conservées cependant s'enflent et s'arrêtent à la saignée du bras. Sur la gorge, et au bas de ces manches « à la pagode » (le mot se disait déjà), la chemise se décore de dentelles, de points, et parfois se brode, mais plus rarement. L'aspect général nous est fourni par une rare estampe exécutée sur un dessin de Saint-Jean de 1680 environ[2].

[1] Cette miniature, attribuée à François Clouet, par M. H. Bouchot, a été publiée par lui dans *Catherine de Médicis*, Paris, Goupil, 1899, in-4°. Le livre d'heures de Catherine de Médicis au Louvre provient de la duchesse de Berry en 1866.

[2] Bibliothèque nationale, Département des estampes, O. A. 52, fol. 31.

Vingt ans auparavant, la même chemise avait ses manches relevées, mais il semble que le décolletage d'en haut ait eu moins d'audace[1]. Ce ne fut que peu à peu, par le besoin où l'on fut de revêtir le haut du corset[2], d'habiller les formes un peu brutales de « cette prison de baleines », qu'on augmenta les garnitures de l'encolure, qu'on mit des berthes de point coupé tombant assez bas comme des espèces de mantilles. Les femmes de Largillière, de Hyacinthe Rigaud, toutes les coquettes de la Régence en sont là. Nul grand luxe encore; ni entre-deux, ni garnitures en bas, peu ou point de plumetis. Puis, en 1729, on revient à la chemise des hommes, les manches se rallongent, le maréchal de Richelieu s'étonne un peu de cette façon de se masculiniser; il a vu, dit-il, en ces temps des corsets à larges boutons et grandes boutonnières, comme aux vestes d'hommes, et des manches de chemise de femme assez longues pour que, en y ajoutant des manchettes, celles-ci tombent sur les mains. Il reconnaît cependant qu'on n'a point osé broder le bas de ce vêtement intime comme le font les femmes des grandes Indes espagnoles.

Aux approches du règne de Louis XVI, la chemise de femme se taille de deux façons différentes; à la française, avec échancrure en haut du devant de six pouces de profondeur sur un pied de longueur d'une épaule à l'autre. Neuf aunes d'étoffe suffisent pour six chemises. La coupe est évasée en cloche dans le sens du haut en bas. Au contraire, pour la taille dite à l'anglaise, la coupe est sensiblement ramenée à la verticale. Dans les deux modèles, les manches larges s'arrêtent à la saignée et attendent les garnitures, comme les échancrures des épaules. Quant à la toile employée, c'est la batiste, la demi-Hollande, ou la royale pour les manches seulement[3].

Les modèles ne varient point sensiblement jusqu'à la Révolution; c'est une chemise de ce genre, peut-être un peu plus fine de tissu et plus ornée que les dames d'atours se passent de main en main avant d'en vêtir la reine Marie-Antoinette, qui attend et qui grelotte. On en voit de fort belles en divers portraits de Mme Vigée-Lebrun, le sien entre autres, celui dit *au chapeau de travers*. Puis, la Révolution ramène la simplicité et le Directoire enchérit encore, au point de supprimer la chemise tout net. Nous parlons ici des femmes d'un monde douteux, mais qui n'était ni le moins luxueux, ni le moins célèbre. Grâce au maillot d'abord jaune, puis couleur chair, que les plus grandes coquettes avaient adopté, la robe-chemise, à longue queue, dont l'exposition rétrospective nous fournissait un élégant spécimen, suffisait pendant l'été. Le genre était de paraître dévêtue sous ces linons ou ces tarlatanes. Le poète Charlemagne disait en vers, faute de pouvoir l'écrire en prose :

Liberté! voilà ma devise,
Tous les costumes sont décents,
Honni soit qui s'en scandalise!
Pourquoi porterions-nous des gants?
Ces dames sont bien sans chemise...

[1] Bibliothèque nationale, Département des estampes, O. A. 52, fol. 73.

[2] Bibliothèque nationale, Département des estampes, O. A. 79, fol. 6. Un corset à gros boutons se trouvait dans la collection de Léoty.

[3] Garsault, *L'art de la lingerie*, p. 18.

M. Frédéric Masson, qui nous a dit combien peu de chemises la citoyenne Beauharnais possédait, rue Chantereine, et combien peu de jupons, nous la présente sous un second aspect, impératrice-reine, l'une des femmes les plus coquettes et les plus follement dépensières de la cour de l'Empire. De chemises en mousseline, en toile de Hollande, en batiste et en percale, Joséphine en possède 498! autant dire 500 [1]. Elle en a de simples, mais la plupart sont brodées au plumetis en haut, en bas, avec des entre-deux de valenciennes ou de malines; nous avons eu la bonne fortune d'admirer, à la Centennale, une de ces pièces rares et chères exposées par M. Mirtil. Uniformément, les manches sont à jockey, courtes; se bouclant, d'un poignet arrêté, à la hauteur des biceps. Par 2 aunes 1/2 de batiste, l'une à 18 francs, c'est 45 francs, 7 francs de façon, de 15 à 100 francs de garniture; plus, lorsque cette garniture est de malines. Pour 36 francs, il n'y a que de la broderie. Et Joséphine se fournit de chemises chez la veuve Commun Narrey, chez les sœurs Lolive de Beuvry à qui, en moins de sept ans, elle paye pour plus de 740,000 francs de fournitures. Par jour, Joséphine change cinq fois de linge : c'est à peine si ses cinq cents chemises suffisent à son service [2].

Arrivée à ce degré de caprice, la lingerie ne fait que croître. Si la duchesse d'Angoulême a quelque réserve, la duchesse de Berry, un peu « cocodette », amoureuse de fanfreluches, et qui volontiers fait état de beau linge, de fines broderies et de luxe intime, renchérit sur Joséphine; non par la quantité certes, qui est extrême et inaccoutumée, plus digne d'une créole que d'une Européenne, mais par les raffinements, les mille agréments ajoutés, parfois des faveurs bleues ou roses passées dans les garnitures. D'elle à nous, c'est soixante-dix ans et, pour ce laps assez rapidement écoulé, la monarchie de Juillet ne compte guère. Il en va autrement de la première République et du second Empire.

Mais le sujet a été traité dans les rapports des expositions antérieures, il serait oiseux d'y revenir et de s'y attarder longtemps.

Chemisettes, guimpes, cols, manches, mouchoirs. — Les divers objets de trousseau ne furent guère en usage dans les XVIIe et XVIIIe siècles, sauf la guimpe chez les religieuses. Mais, dès le commencement du dernier siècle, et déjà un peu avant la Révolution, la chemisette devient d'un usage courant sous le corsage. Elle prend la décoration qu'on enlève à la chemise.

Sous l'Empire, une guimpe se faisait de gaze, de mousseline ou de blonde. Elle pouvait avoir ou non les manches longues et serrées, elle se payait dans les 6 à 10 francs, l'une. Les comptes de Leroy nous fournissent des documents précis sur la guimpe et la chemisette [2]. Il en fabrique en blonde pour 6 francs; en percale, manches longues, pour 8 francs; en mousseline, manches longues, pour 10 francs. Hortense de Beauharnais avait adopté ce genre de parure, qui mettait autour du col un nuage de blonde, et inspirait à Isabey de délicieux portraits. Mais les prix ci-dessus, s'ils suffisent à Hor-

[1] Frédéric Masson, *Joséphine, impératrice-reine*, Paris, Goupil et Cie, 1889, p. 27.

[2] Bibliothèque nationale, Département des manuscrits f. français 5931.

teuse, assez modeste dans ses goûts, ne peuvent contenter tout le monde. L'objet rare, brodé au plumetis, rehaussé d'une ruche moussue au col, s'approche des 100 francs. La chemisette de tulle maille fixe, ruchée de blonde que Mme de Rémusat, — l'auteur des fameux mémoires, — reçoit de Leroy, vaut 80 francs; 78 francs seulement, la guimpe de tulle manches longues prise au même endroit par Mme de Bassano.

Depuis, la chemisette-guimpe se continue; elle s'orne de cols de dentelles ou de cols brodés sous la Restauration et la monarchie de Juillet; cette mode avait été inaugurée dès 1802. L'Exposition rétrospective ne nous a guère montré de ces guimpes; on en voyait pourtant, mais de fort ordinaires, dans la vitrine de la collection Boichard. Sous l'Empire, tous les modèles choisis, de cols ou de broderies, de guimpes, cravates d'homme, fichus, provenaient de Ruf, rue Neuve-Saint-Eustache, n° 46. C'était encore, dans son ensemble, la décoration pompéienne adaptée aux objets de toilette: cela ne manquait ni de grâce, ni de finesse. Les broderies de Ruf souvent rencontrées dans les collections et que la note ci-dessous[1] servira à mieux faire connaître, s'appliquaient, on le voit, à diverses choses. Elles servirent de préférence aux cravates d'hommes, aux fichus de dames, aux coins de mouchoirs, parfois aux cols et aux collerettes, quand les chemisettes n'étaient pas simplement ruchées de blonde. Mais, dès le temps de Leroy, les broderies de Ruf avaient vieilli; les modèles adoptés par Bonjour ou Mme Fizelier, ses fournisseurs ordinaires, ne se contentaient plus du modèle gréco-romain; on était revenu aux fleurs, aux semis de pois, aux grains de café plumetis, parfois à des motifs assez gros et lourds. Après 1815, c'est un nommé Marchand, rue Saint-Jacques, qui fournit les modèles gravés; les dessins en sont de Jean-Baptiste Lagrenée, probablement parent du grand Lagrenée, et qui, peintre lui-même, exposait au salon de 1814. C'était le beau moment des torsades, des enchevêtrements de fleurs, de feuilles, tout ce que Laffite avait imaginé de robuste et de redondant pour la broderie des habits de cour. Ceci n'est point connu encore, mais ce qui l'est non moins, c'est la persistance, la longévité extraordinaire de ces dessins de Lagrenée, qu'on retrouve, après 1830, aux cols des dames à la girafe, à la chemisette des romantiques, et qui servent de trait d'union entre Ruf et Sajou. Quant à Genty et à Fornerol, tous deux de l'Empire, et confrères de Marchand, ils semblent s'être confinés dans des spécialités, l'un, Genty, dans les modèles de plumetis pour mouchoirs de poche, l'autre, Fornerol, dans ceux des broderies pour fichus. Il ne nous a point été possible de rapprocher certains fichus exposés au musée rétrospectif des motifs dessinés par Fornerol, mais il y a vraisemblance à les supposer brodés d'après lui.

Le fichu avait pris, sous l'Empire, une importance considérable, il servait de châle, se taillait en formes allongées et se décorait aux deux extrémités. Sous Louis XV, il se portait

[1] Collection de dessins pour dentelles et broderies. Elle est composé (*sic*) de voiles, schals, cravates; et en général, de tout ce qui concerne cette partie. Les dessins gravés et terminés avec soin se trouvent à Paris, chez le citoyen Ruf, rue Neuve-Saint-Eustache, à côté de l'hôtel de Strasbourg. A côté de ce titre, le citoyen Ruf a écrit à la main. Cette collection est composée de 9 cahiers de 4 feuilles; elle paraîtra tous les vingt jours à compter du 9 nivôse an x. Prix 10 livres 10 sous. Bibliothèque nationale, Département des estampes, Lh. 28.

IMPRIMERIE NATIONALE.

sur la tête, se nouait sous le menton; à la Révolution, il s'était mis aux épaules en fichu Marie-Antoinette : toujours plus ou moins orné, plus ou moins de mousseline, de tulle, de gaze, mais jamais travaillé ni embelli au point où l'avaient porté les goûts de l'Empire.

Sur les manches ou les manchettes peu de choses à dire, nous les avons vues s'adapter aux « pagodes » Louis XIV, passer à Louis XV, venir à Louis XVI, à peu près semblables toujours, sauf à un moment où, les manches s'étant allongées, les manchettes de dames paraissaient manchettes d'homme ou de garçonnet. Sous l'Empire, ce n'est plus qu'une jolie broderie à peine entrevue sous la longue manche du corsage couvrant la main. Il faut arriver aux manches pagodes du second Empire pour revoir la manche brodée réapparaître dans tout son éclat. C'étaient des manches de ce modèle que portait l'impératrice Eugénie à l'ouverture de l'Exposition de 1855, et le musée rétrospectif nous en montrait plusieurs échantillons. Nous aurons occasion de reparler des manchettes lorsque nous nous occuperons de la lingerie d'homme.

Le mouchoir de poche, ou de main, a toujours un peu suivi la fortune des manchettes et de la cravate jabot. Les mouchoirs de femme dans un trousseau pouvaient toucher au luxe le plus extrême, mais rarement avant le règne de Louis XVI. Encore à cette époque servent-ils d'essuie-poudre ou d'essuie-rouge, et n'ont-ils pas grand intérêt. Sous l'Empire, bien que les femmes de l'ancien régime raillassent agréablement et prétendissent, de l'autre côté des frontières, que les maréchales de Buonaparte se mouchaient avec leurs doigts, le luxe du mouchoir était à son apogée. De batiste, le plus souvent, brodé au plumetis sur les dessins de Genty, le mouchoir portait un chiffre. J'apprendrai ici une chose peu connue et qui montrera jusqu'où la fantaisie pouvait hausser les prix de ces objets. En 1814, au moment où Napoléon part pour l'île d'Elbe, Mme Walewska se commanda chez Leroy des mouchoirs pour essuyer ses beaux yeux. Elle n'en prend que six « de très belle batiste brodée en coton, bordure avec jours et coins et ornement, chiffre couronné ». Et ces six mouchoirs, elle les paye la somme respectable de 576 francs.

Le musée rétrospectif ne nous a pas montré les mouchoirs de Mme Walewska, mais on rencontrait disséminés dans les diverses vitrines plusieurs objets de ce genre assez joliment traités, parmi lesquels ceux d'Empire se voyaient à un ou deux exemplaires. Malheureusement, l'absence de catalogue, l'ignorance des origines précises, permettaient les confusions entre l'Empire et la Restauration. Seuls les grands cols de 1825 à 1835 n'étaient aucunement douteux : tous procédaient de Marchand et Lagrenée par le style et les thèmes de décoration.

Jupons, Pantalons, Paniers. — Ce que nous appelons le jupon était inconnu sous l'ancien régime, ou à peu près. Le jupon était alors une manière de jupe en étoffe de soie, de brocard ou de velours qui continuait le corset, mais n'était jamais ni de per-

[1] Comptes de Leroy, Ms. 5931.

cale ni de linon; tout au plus, et dans un temps assez court, sous Louis XIV fut-il en étoffe rayée dite *siamoise*. Cette rareté explique donc l'absence totale de ces objets de toilette au musée rétrospectif, et d'ailleurs, sauf le jupon de gaze conservé au musée de Cluny, et donné par M. Oppermann en 1864, on serait embarrassé de citer beaucoup de jupons antérieurs à 1780. Celui de Cluny est-il antérieur? Eu égard à ses coupes particulières, nous ne le pensons pas [1]. Il est en gaze à fleurs peintes et dépendait d'un costume à grand panier, osier et toile, également conservé au musée [2].

Dans la classe moyenne, durant le XVIIe et le XVIIIe siècle, le jupon de dessous se taillait dans des flanelles fabriquées à Rouen, à chaîne de fil et tissu de laine [3] de couleur crème et à rayures bleues et marron. C'était le jupon d'hiver; en été, on prenait les siamoises de Nantes à 3 livres 2 sous l'aune; les siamoises tout à fait de couleur s'exportaient en Amérique et en Guinée, où les femmes indigènes s'en faisaient des pagnes. Les femmes de la société avaient adopté le basin, jolie étoffe d'aspect soyeux, très bonne d'usage. Le basin ponceau pour jupons était le plus cher, parce que l'Amérique en enlevait au marché français des quantités considérables [4].

Vers la fin de 1730, un fermier général de M. de Laporte installa, à ses frais, une fabrique d'étoffes dans sa terre de Meslay. On fit à Meslay, entre autres choses, des cotonnades de couleurs dites *siamoises*, à 4 livres l'aune carrée et à la largeur d'une aune, qui servirent à la confection des jupons ordinaires. On en fit aussi des casaquins ou corsages du matin, et même des rideaux de fenêtre [5]. Mais on n'aperçoit, ni dans les inventaires, ni dans les collections, le jupon panier de la Pompadour orné de broderies à la main ou de dentelles.

Sous Louis XVI, on en vint aux gazes, au linon, à l'organdi léger; les jupons mêmes en vinrent à se produire au jour dans certains déshabillés de jolies femmes. Le corset et le jupon se voilaient à peine d'un casaquin impondérable tombant au ventre. Peu ou point de broderies encore, mais des garnitures, des fanfreluches, un « galant accompagnement » de rubans ou de pailletis. Sous la Révolution, rien de très somptueux, des siamoises. Sous le Directoire, la robe jupon à taille haute, en mousseline, en linon, quelquefois en percale, mais très rarement. De ce temps à l'Empire, la percale que fournit aux Parisiens le Bruxellois Guérinot-Toily sert de repoussoir, de jeu de dessous aux batistes et aux mousselines. Joséphine, toutefois, ne veut rien sur son corset qu'un jupon de petit basin garni de percale en dessous. Elle a pris la mousseline chez Schœlcher; elle ajoute des valenciennes. Mais il faut une sérieuse froidure pour que la femme allongée, fuselée de 1810, consente à porter un jupon de tricot en coton. Joséphine n'a que six de ces jupons, elle qui compte par grosse la plupart de ses objets de toilette [6].

Compris par nous, et tel que nous le voyons aujourd'hui avec ses fioritures excessives, le jupon ne remonte pas beaucoup avant Joséphine. Encore ne lui donna-t-elle point le

(1) Catalogue du musée de Cluny, 6604.

(2) *Ibid.*, n° 6603.

(3) Collection du maréchal de Richelieu, Dép. des estampes, Lh 45, n° 2240.

(4) *Ibid.*, Lh 45, n°s 573-574.

(5) *Ibid.*

(6) Fréd. Masson, *Joséphine, impératrice-reine*, p. 29.

véritable essor, que lui fournira la duchesse de Berry. Celle-ci venue au temps des jupes courtes, de la broderie à la main, — on brodait par romantisme chez soi, pour ressembler aux châtelaines d'autrefois, — fut la véritable patronne du jupon. Leroy était là; qui fournissait les rois comme il avait fourni Barras, l'Empereur, les alliés! Ce fut Auguste Garnerey et lui, l'un dessinant, l'autre exécutant, qui amusèrent la duchesse de ces «babioles étourdissantes», suivant le mot de Sosthène de la Rochefoucauld. Elle eut de très beaux jupons de dessous brodés par des fées, et elle les voulut impondérables, si légers, qu'on ne les soupçonnât point, car elle visait au sylphe. On a pu voir une de ses robes au Musée centennal. Cette robe pouvait, en effet, lui avoir appartenu, avoir été portée par elle; mais sûrement elle n'était pas la dernière qu'elle eût revêtue aux Tuileries, comme l'indiquait à tort la notice[1].

Quand la Révolution éclata, Madame portait les tailles longues, et celle-là était sous les bras. En substituant à la désignation de dernière robe de la notice celle de première, nous nous rapprocherons davantage de la vérité.

Le pantalon, comme le jupon, est d'usage moderne; il eût été monstrueux autrefois qu'une dame portât une culotte, et les images du XVIIe siècle ne tarissent pas de plaisanteries à ce sujet. Cependant on avait porté autrefois des «caleçons», et c'est Brantôme qui nous l'assure. Pour danser la volte, la dame était soulevée en l'air par son cavalier, et, afin de parer aux indécences, on porta le caleçon; Marguerite de Valois en eut, et si l'on en juge par le caleçon que montre innocemment une femme vénitienne des recueils de Gaignières, c'était tout simplement une culotte d'homme en toile d'or ou en brocard[2]. Plus tard, l'usage s'en perdit; on fut même très mal vu de porter culotte sous ses jupes; je ne dirais pas que l'autorité ecclésiastique ne s'en fût occupée. Tout le XVIIe et le XVIIIe siècle se passèrent sans qu'on eût songé à cette partie du costume pour les femmes; même à cheval, une dame n'en avait que si, à l'exemple de la comtesse de Provence, elle montait en homme. C'était alors du basin ou de la percale unie, sans nul luxe, et peu d'ornements.

Sous le Directoire, le pantalon est un tricot; il est nécessaire aux femmes qui ne mettent pas de jupon et se couvrent de robes transparentes. Un temps on a adopté le maillot canari qui dessinait les formes sous les robes, mais se distinguait de la chair par sa couleur. Ce ne fut point suffisamment galant, et les plus audacieuses, dont étaient, dit-on, la citoyenne Beauharnais et Thérésia Cabarrus, femme de Tallien, prirent le maillot chair qui laissait toutes les suppositions permises. La citoyenne Beauharnais, promue impératrice, dut oublier ces fantaisies de la mode impudente : elle n'a plus que deux pantalons couleur chair, probablement gardés pour le cheval. Au nombre des objets de toilette composant le trousseau d'une élégante raffinée, le pantalon ne figure à peu près jamais; ni Mme de Bassano, ni Mme de Luçay, ni Mme Walewska n'ont de culottes, ou, si elles en ont, ce sont des pièces communes faites par une couturière à

[1] Fréd. Masson, *Joséphine, impératrice-reine*, p. 79. — [2] Bibliothèque nationale, Département des estampes, O. B. 37, fol. 37.

journée. Au contraire, la reine Hortense a des pantalons de percale, avec garnitures, car Leroy prend 18 francs pour la façon d'une robe ordinaire, fixe à 24 francs le prix de chacun d'eux, l'aune de percale nécessaire coûtant net 17 francs [1]. De cet exemple rare, presque unique alors, on ne peut pas conclure grand'chose; la vérité est que les collections ne nous gardent point de pantalons de femme sous l'Empire. Il faut arriver à la duchesse de Berry, aux dames « du suprême bon ton » entre 1820 et 1830, pour en apercevoir de courants. En 1826, une élégante classée chausse un caleçon de percale, pimpant, en mousseline de Suisse. A la bordure d'en bas, une dentelle un peu large, tombant entre le genou et le mollet. Par en haut, ce caleçon est froncé et plissé très lâche, la jambe s'amincit faisant un peu maillot. Ce sont les jupes courtes d'alors qui nécessitent l'adjonction de l'inexpressible. C'est pour le pantalon moderne l'époque héroïque, ce que pour d'autres sujets on nomme les incurables. A partir de Louis-Philippe, il entre dans le trousseau sur un pied d'égalité avec les jupons; il se décore, s'élargit en manche de surplis. Bientôt les crinolines le rendront indispensable.

Nous ne parlerons des paniers, ici, que pour une seule raison. Dans la période du XVIIIe siècle où cette insipide machine trône souverainement, on fabriquait des jupons très larges en canevas de toile fine faite à Mortagne; la pièce de cette toile contenait 60 aunes. On ménageait (chez les lingères où ces sortes de jupes se façonnaient) trois ou quatre coulisses destinées à recevoir ensuite la tige d'osier flexible formant le cerceau [2]. Assez modestes au début, les paniers avaient, en 1733, trois aunes (3 mètres 60 au moins), « ce qui emporte dix aunes de soie pour faire l'habillement entier d'une femme raisonnable » [3]. Le maréchal de Richelieu, qui jette cette réflexion ironique, constate cependant que certaines personnes, plus tranquilles de mœurs, ont adopté le « panieréniste » tombant seulement aux genoux [4]. Mais le panier en toile, fût-il de belle et riche qualité, cédait le pas à ceux de soie ou de satin. Le recueil des modes d'Hérisset, aujourd'hui introuvable, publié à la date de 1729, fournit le modèle d'un panier riche [5]; on en voit un aussi dans la célèbre estampe d'après Coypel : des enfants y sont représentées jouant aux grandes personnes; une petite fille est entrée jusqu'au cou dans un panier en satin [6]. Les principaux fournisseurs de ces pièces chères étaient la dame Leroy, hôtel de la Paix au faubourg Saint-Germain, et Laval, rue du Pont-au-Change. Ces marchands établissaient le panier qu'on ornait ensuite à sa guise [7].

Le Musée rétrospectif ne possédait aucun panier, mais il y en a un à Cluny, comme nous l'indiquions ci-dessus [8].

C'est avec une véritable surprise que nous avons, dans notre introduction historique, constaté que les établissements religieux sont restés, jusqu'à la fin du XVIIIe siècle, absolu-

(1) *Manuscrit de Leroy*, p. 5931.

(2) Collection du maréchal de Richelieu, LH A, n° 695.

(3) Département des estampes, O. A. 79, fol. 31.

(4) *Ibid.*

(5) *Ibid.*, fol. 12.

(6) La gravure est de Lépicié, d'après Coypel.

(7) Germain Martin : *La grande industrie sous Louis XV*, p. 163.

(8) Catalogue de Cluny, n° 6603.

ment étrangers aux travaux de couture. Si l'on veut en chercher la cause et l'explication, on les trouvera dans l'organisation du travail consacré par les corps de métiers et les corporations, dans le soin jaloux avec lequel les jurés et les maîtres défendaient à autrui l'exercice de professions et d'occupations similaires.

Ce n'est qu'après la loi du 2 mars 1791 qui a aboli les brevets et les lettres de maîtrises; les droits perçus pour la réception des maîtrises et jurandes... et tous privilèges de profession sous quelque dénomination que ce soit, que les congrégations religieuses de femmes ont pu s'occuper de l'apprentissage des métiers et de l'enseignement professionnel des filles.

Ce grand fait historique offre un puissant intérêt et nous a paru digne d'être particulièrement signalé. Nous aurons certainement l'occasion, dans le cours de notre rapport, de revenir sur le développement de la main-d'œuvre féminine dû aux établissements religieux.

LINGERIE [1].

A l'heure actuelle, la lingerie est l'ensemble des industries qui s'occupent de la fabrication du linge.

Le linge consiste dans des morceaux de tissus, méthodiquement coupés, puis cousus ou confectionnés. Ces parties de tissus sont transformées :

1° En vêtements qui couvrent le corps ou certaines parties du corps, telles que chemises, pantalons, etc.;

2° En pièces ouvrées de toutes dimensions et de toutes proportions destinées à la conservation et à l'entretien de notre corps, telles que draps, taies d'oreillers; aux exigences de la propreté et aux suggestions du luxe, telles que serviettes, nappes, services de tables, etc.

Il a été aisé de voir, d'après les renseignements historiques que nous avons fournis, que le linge est le résultat et la marque d'un état de civilisation plus ou moins avancé.

Chemiserie. — On peut et on doit distinguer la chemiserie de gros de la chemiserie de détail : quoique les procédés de celle-ci diffèrent des moyens de fabrication de celle-là, il peut souvent arriver et il arrive souvent, dans la pratique, que les chemisiers de détail fassent des affaires de gros et d'exportation et que des chemisiers de gros produisent des articles sur mesure ou de luxe, en vue de clients particuliers; il suffit pour cela que la réputation d'un chemisier de gros ou de détail s'impose dans un pays ou dans une ville ou dans un lieu déterminé.

La chemiserie comprend : les chemises blanches et de couleur, en coton, en toile, en flanelle, en soie et en tissus fantaisie de toute espèce; les caleçons en toile, en croisé, en coton, en soie, en flanelle et en tissus de fantaisie; les gilets en flanelle et en tissus

[1] Voir le Dictionnaire du commerce, de l'industrie et de la banque, d'Yves Guyot et Raffalovich, *verbo :* Lingerie par Julien Hayem.

purs ou mélangés (laine, laine et coton; laine et soie, toile, toile et coton); les devants de chemises en toile et en coton, unis et de fantaisie; les faux-cols, les manchettes, les plastrons de chemises.

Malgré l'importance considérable de la chemiserie en France, dès le milieu de ce siècle, cette industrie est restée longtemps sans histoire et sans historien; ce n'est guère qu'en 1847 qu'on a songé à faire un recensement des ouvrières consacrées à la lingerie. Les chiffres officiels sont révélés par l'enquête de la Chambre de commerce de Paris en 1850; puis viennent les enquêtes dues toujours à l'initiative de la même Chambre en 1860 et en 1872. Le rapport de l'Exposition de 1867 signale le développement croissant de cette industrie, mais sans entrer dans les détails. Ce n'est qu'en 1878 et à propos de l'Exposition (rapport du Jury international, Groupe IV, Classe 37, p. 100 et suiv.) qu'une étude complète et approfondie de la lingerie est publiée par l'auteur de cet article. Ce rapport a eu, jusqu'à ce jour, la bonne fortune d'être approuvé et de n'être jamais contredit : je me crois donc autorisé à y renvoyer les lecteurs pour tout ce qui concerne la lingerie jusqu'en 1878.

Lieux de production. — La fabrication des chemises, surtout pour les chemises vendues au détail, dont la plupart sont faites sur mesure, est répandue sur toute la surface du pays et surtout dans les grandes villes. Que ce soit à Paris, à Lyon, à Marseille, à Lille, à Rouen ou à Nantes, partout vous rencontrez des chemisiers de détail qui emploient un ou plusieurs coupeurs et font confectionner les chemises « intra muros » ou par des ouvrières, ou par des entrepreneuses, ou par des ouvrières libres.

La fabrication des chemises en gros soit pour l'intérieur, soit pour l'exportation, est localisée dans quelques départements, dont les plus connus sont : la Seine, la Seine-Inférieure, le Nord, le Cher, l'Indre, l'Indre-et-Loire, la Gironde. Depuis quelques années, d'importantes manufactures se sont créées dans le Loiret, la Somme et le Loir-et-Cher. Des milliers d'ouvrières y sont employées, les machines y sont substituées à la main; en résumé, une transformation complète et sur laquelle il y aura lieu de revenir s'est opérée surtout depuis 1878.

Matières premières. — Les matières premières les plus usitées sont les tissus de coton, de fil, de laine et quelquefois de soie.

Les tissus de coton, depuis l'annexion de l'Alsace, proviennent presque tous des Vosges, quelques-uns de la Seine-Inférieure, d'autres d'Angleterre, un petit nombre de Suisse.

Tous les tissus imprimés dont l'emploi est considérable dans la chemiserie, surtout au printemps et en été, étaient, avant 1871, demandés en Alsace; ils le sont encore aujourd'hui, mais en bien moindre quantité. « Si la suppression de la fabrication d'Alsace constitue un vide regrettable pour le tissu blanc, le vide est encore plus sensible quand il s'agit des tissus de couleur. Rien n'a pu remplacer ces magnifiques collections que l'Alsace préparait avec tant de discrétion, élaborait avec tant de soin et mettait au jour

avec une si riche abondance. Elle a bien pu et su imposer ses impressions pour les beaux articles, pour les cretonnes et percales fines, mais elle n'a pu lutter pour les articles moyens et ordinaires. L'Angleterre et la Normandie se sont disputé le marché français. Rouen paraît l'avoir emporté pour l'article commun : Rouen fait assurément très bien l'impression; mais en visant au bon marché, au chiffre, il lui a fallu chercher des économies sur les frais généraux et sur la main-d'œuvre. Les dessins sont beaucoup moins variés et moins distingués que ceux des collections d'Alsace; les tissus employés beaucoup plus communs et moins réguliers; en somme, l'impression est moins soignée et moins fine. » Ce qui était exact en 1878 l'est encore aujourd'hui. Toutefois, il faut reconnaître que les imprimeurs rouennais ont, depuis cette époque, fait quelques sérieux efforts, créé des cabinets de dessinateurs, attaché à leurs usines des chimistes de premier ordre, amélioré et affiné la gravure de leurs rouleaux. Il convient aussi de mentionner la fondation d'un grand établissement d'impressions, installé à Épinal par des Alsaciens sur le modèle des plus considérables fabriques alsaciennes. Quoi qu'il en soit, les impressions de Mulhouse conserveront toujours la faveur des chemisiers de détail et des couturières le plus en vogue. Dans ces dernières années, on a eu beaucoup recours aux tissus de coton fantaisie connus sous les noms de Zéphyr, Oxford. Autrefois, tous ces tissus provenaient d'Angleterre, surtout de Glasgow. Grâce à des conseils persévérants, grâce au bon vouloir de quelques tisseurs, ces étoffes se fabriquent aujourd'hui en France, à Rouen, à Roanne, à Thizy, à Flers. Il est certains fabricants dont les collections et la qualité d'exécution ne le cèdent en rien aux mérites reconnus des premières fabriques d'Écosse : c'est le résultat de la collaboration de l'acheteur et du producteur, du cerveau et de la main, de la pensée et de l'exécution.

Les tissus de fil, destinés aux chemises d'homme et aux faux-cols, collerettes et manchettes, sont presque toujours tirés d'Irlande; les mêmes tissus, pour caleçons, proviennent d'Armentières, de Lille, de Vimoutiers, de Soissons, de Gérardmer; on emploie quelquefois, pour les caleçons, la toile de Belfast; plus souvent une toile mixte, mélangée de coton, dénommée toile Union et qui est fabriquée aussi à Belfast. Les tissus de fil de couleur et les tissus de coton fantaisie appliqués aux chemises ont été employés pour la fabrication des caleçons; on a imaginé comme une nouveauté digne d'être consacrée par la mode, l'usage de chemises et de caleçons en tissus de fantaisie pareils; quelques-uns même ont trouvé bon de porter des cravates faites dans les mêmes tissus.

Les tissus de laine fabriqués en vue des chemises et des gilets de flanelle viennent presque tous de Reims, d'Elbeuf ou de Louviers, quelquefois d'Angleterre; depuis quelque temps, des sortes intéressantes se fabriquent à Roubaix et à Bar-le-Duc. Les gilets et les camisoles de flanelle constituent, à quelques exceptions près, un vêtement français et pour ainsi dire national. Partout ailleurs, c'est le gilet de bonneterie qui est adopté; dans ces dernières années, la Suisse a créé un genre de gilets pour hommes et pour femmes d'un caractère mixte, dans des tissus tantôt en laine, tantôt en soie, dénommés crèpes de santé. Malgré tous les avantages que peuvent présenter les gilets en

tricot et les différents articles de bonneterie, les gilets de flanelle français restent absolument recommandables tant au point de vue de l'hygiène que de la durée et de la facilité du lavage. Il suffit, pour le démontrer, d'observer que ceux qui ont commencé à faire usage des gilets de flanelle ne peuvent plus les abandonner et que les pays qui les ont adoptés, tels que le Brésil, le Pérou et quelques autres, ne consentent pas à les délaisser.

On a, dans ces dernières années, mis en circulation un tissu de flanelle antiseptique, véritablement antiseptique et qui, à ce mérite précieux, joint celui d'être réellement irrétrécissable. Ces deux mérites persistaient, à certaines conditions, malgré la fréquence des lavages.

La chemise de flanelle est un article de création récente et son premier nom indique l'époque de son adoption : on l'appelait en effet chemise de Crimée. Destinée à protéger les soldats français contre les rigueurs de la température, elle a été reconnue efficace, pratique et hygiénique.

« La chemise de flanelle, disait le rapporteur à l'Exposition de 1878, n'a jamais pu prendre une très grande extension comme article d'exportation; elle est plutôt, en France, destinée à la consommation intérieure et du ressort des chemisiers de détail. Cela tient surtout à ce que nous ne sommes pas arrivés à produire des tissus de laine d'un prix réduit. Il nous semble que si une ville manufacturière quelconque parvenait à établir des tissus de laine convenable de 0 fr. 70 à 1 franc, la chemise de flanelle serait appelée à devenir l'objet d'une exportation considérable. » Depuis 1878, ce tissu a été réalisé d'abord en Angleterre, puis en France; au lieu d'être en laine pure, il est en laine et en coton et connu sous le nom de « micmac ». Il a d'abord été produit à Elbeuf, puis reproduit, et dans de très vastes proportions, à Reims.

Au-dessous de ce produit et pour la qualité et pour le prix, mais presque à côté de lui et au même rang, pour l'aspect et la variété des dessins et des couleurs, il convient de placer un tissu encore jeune et qui a, dès sa création, pris un développement considérable : la flanelle-coton. Cette flanelle consiste dans des tissus de coton, soit unis, soit croisés, que l'on fait, après tissage, gratter et apprêter, et qui, grâce à ces opérations, ont le toucher duveteux et moelleux de la laine. Pour certains de ces tissus, impossible à la plupart des acheteurs de distinguer s'il s'agit de tissus de laine ou de coton. Ces tissus sont connus sous les noms de flanelle-tennis, flanelle-russe, etc.; ils peuvent servir, suivant leur composition et leur degré de poids et de force, soit à la chemiserie, soit à la confection des corsages, matinées, peignoirs, jupons et pantalons de femmes. La flanelle-coton a pris une si rapide et si vaste extension qu'elle est presque parvenue à contrebalancer et à remplacer l'ancienne cotonnade écrue. Dans beaucoup de cas, le coton écru, qui était lourd et sec, s'est vu substituer la flanelle-coton qui, sans avoir un poids moindre, est douce et agréable à porter. Ce nouveau tissu a été même appliqué à l'armée et, dans beaucoup de régiments, l'ancienne chemise militaire en coton écru a été délaissée pour la chemise de flanelle-coton, qui se salit moins, adhère plus à la peau et fournit au corps plus de chaleur.

La fabrication des gilets et des chemises de flanelle constitue dans la chemiserie une spécialité importante; deux grandes maisons parisiennes ont créé des établissements dignes d'être mentionnés, à Neufchâteau et à Vaucouleurs. Dans le canton de Vaucouleurs (Meuse), le nombre des ouvrières adonnées à la fabrication des gilets et camisoles de flanelle s'est considérablement accru et ne s'élève pas à moins de 3,000. C'est par l'intermédiaire d'entrepreneurs que toutes ces ouvrières reçoivent leur travail.

La fabrication des faux-cols, manchettes et cols de dames a donné lieu à la fondation de maisons spéciales; on verra plus tard de quels progrès cette branche d'industrie a été l'objet. Qu'il suffise pour le moment de le signaler.

La fabrication des devants est si complexe et si étendue que beaucoup de maisons s'y sont exclusivement consacrées. Autrefois, on se servait surtout de devants brodés et de devants à plis mécaniques. Les broderies étaient tirées des Vosges et de Suisse; les devants, de Saint-Quentin. Aujourd'hui, les devants brodés sont presque abandonnés et remplacés par des devants à plis et des devants de fantaisie de toute combinaison. Les devants à plis étaient, il y a quelques années, coulissés par les ouvrières employées à la lingerie; aujourd'hui, les plis sont formés par des piqûres excessivement fines et dues à des machines de construction et de vitesse spéciales. On ne saurait croire quels merveilleux progrès ont été réalisés dans les machines à coudre et grâce à quelle ingéniosité et à quels efforts d'esprit et d'habileté manuelle on est arrivé à composer des machines qui, marchant à une vitesse de 1,800 à 2,000 et même 3,000 points à la minute, produisent des piqûres aussi imperceptibles que régulières et sans fatigue pour l'ouvrière!

Tous les tissus de piqué, de reps, avec plis mécaniques et à jours «machine» se fabriquent à Saint-Quentin. C'est un véritable monopole de notre pays. Les Allemands ont vainement essayé de transporter chez eux cette fabrication qui date chez nous, pour la chemiserie, de près d'un siècle, et pour la lingerie, de plusieurs siècles; de guerre lasse, plusieurs sont venus s'installer à Saint-Quentin et y créer des établissements qui alimentent leurs propres maisons ou fournissent à leurs compatriotes les éléments de leur confection.

Chemisettes. — Dans ces dernières années, à côté et en dehors des corsages qui sont en général fabriqués et vendus avec les jupons, un nouvel article s'est créé qui mérite une mention spéciale : c'est la chemisette. Ce nouveau vêtement ressemble beaucoup au corsage et cependant s'en distingue par des différences essentielles, qui sont les suivantes :

1° La chemisette est le plus souvent apprêtée et repassée, sinon totalement du moins partiellement (dans ce cas, les cols et manches sont repassés comme ceux des chemises d'hommes);

2° Les formes de la chemisette reproduisent plutôt celles de la chemise d'homme que celles des corsages dus à l'imagination des spécialistes et des couturières;

3° Quand la coupe est bien combinée et les patrons méthodiquement établis, la che-

misette doit convenir à toutes les acheteuses d'une taille ou d'une encolure déterminée pourvu qu'il ne s'agisse pas de personnes de proportions anormales.

La chemisette était primitivement, à cause de la nature des tissus employés, réservée aux achats de l'été. Grâce à ses qualités intrinsèques, à la variété des étoffes, elle a conquis le droit de cité dans la toilette féminine et semble être devenue un vêtement d'usage général et, pour ainsi dire, permanent. Elle est confectionnée, suivant les saisons, tantôt en tissus de coton : nansouk, mousseline, organdi, tantôt en tissus de soie, de flanelle ou de laine.

Le chiffre d'affaires auquel elle a donné naissance est des plus considérables. C'est par l'emploi de milliers d'ouvrières que la fabrication des chemisettes d'été s'est signalée à Argenton et dans beaucoup de localités qui, autrefois, étaient uniquement consacrées à la fabrication de la chemise d'homme.

La création de cet article a rendu les plus grands services aux femmes qui l'ont adopté, aux chemisiers qui en ont propagé l'usage et aux ouvrières pour lesquelles il a été une source de bien-être véritable.

Lingerie pour femmes et enfants. — La lingerie pour femmes comprend : 1° les chemises de jour et de nuit; les camisoles, les pantalons, les jupons, matinées, cache-corset; les cols et les manches; les parures, les peignoirs, les fichus, etc.; 2° les trousseaux qui se composent de tous les articles qui viennent d'être énumérés, plus le linge de ménage, tel que taies d'oreillers, draps, nappes, serviettes, etc.

A côté de ces articles qui constituent le fond immuable de la lingerie pour femmes, il convient d'ajouter des produits moins durables, qui naissent, vivent et meurent, puis renaissent plus tard, tels que les plissés, les ruchés; enfin des créations variées, éphémères, telles que fichus, cravates, etc., que la mode capricieuse invente et dont le choix s'impose dès qu'elles ont été adoptées par les arbitres de l'élégance.

La lingerie pour enfants se compose de tout ce qui constitue la layette, c'est-à-dire des chemises, jupons, brassières, bavoirs, guimpes, langes, bonnets, robes, robes de baptême, cache-maillot, draps de berceau, taies de berceau, etc.

De même que dans la chemiserie, il y a lieu de ne pas confondre les maisons de détail et les maisons de gros; ici même la distinction est encore plus profonde; car, d'une part, il est très rare que les consommateurs songent à s'adresser aux maisons de gros, et, d'autre part, la plus grande partie des maisons de détail se contentent d'acheter aux maisons de gros et de servir d'intermédiaires entre elles et le public. Ajoutons cependant que, grâce au grand nombre d'articles qu'embrasse la lingerie proprement dite, beaucoup de maisons et de maisons de nouveautés se créent des spécialités et se cantonnent dans la fabrication de tels ou tels genres, ou la confection de tels ou tels articles.

Il en est de même, d'ailleurs, des maisons de gros : telle maison s'occupe seulement des articles pour enfants, telle autre de la lingerie plate, telle autre de la lingerie façonnée et brodée, telle autre des cols et manches et des parures. Toutes ces branches de la lingerie suffisent à constituer des maisons importantes, souvent considérables.

Lieux de production. — On pouvait autrefois et on peut encore affirmer que Paris est le principal centre de production. Si ce n'est à Paris que se fabrique le plus grand nombre des articles de lingerie, c'est à Paris surtout que se créent les modèles et que la mode se prépare ; c'est de Paris que partent la plupart des tissus servant à la fabrication, et c'est à Paris qu'ils reviennent après avoir été confectionnés sur presque tous les points de la France. Autrefois, on mentionnait surtout quatre places pour la confection de la lingerie : Saint-Quentin, Argenton, Saint-Omer, Verdun. Depuis quelques années, la confection s'est développée dans de grandes villes, telles que Lyon, Avignon, Tours, Bordeaux, Épinal, Nancy, Grenoble, etc. La lingerie de gros s'est sérieusement décentralisée au profit de la province. Tandis que les chemisiers de gros demeurent fixés à Paris, et même, lorsqu'ils ont leurs ateliers et leurs manufactures au dehors et fort loin, conservent à Paris leur siège social, les fabricants de lingerie ont souvent leurs établissements industriels et leurs comptoirs de vente dans certaines grandes ou petites villes de province, telles que le Mans, Nancy, Épinal, Saint-Quentin, Plombières, etc.

Le travail de la lingerie est très complexe et composé de spécialités souvent très différentes ; aussi n'est-il pas rare de voir des pièces de lingerie passer par les mains de plusieurs catégories d'ouvrières et faire, avant leur retour à la maison de vente, plusieurs centaines de kilomètres. Ainsi des cols et manches ourlés à jour et brodés doivent, après avoir été cousus et dessinés, être envoyés dans telle ou telle localité où se font les jours, puis adressés dans telle partie des Vosges où se fait spécialement le genre de broderie demandé, puis retournés au point de départ où ils sont confectionnés et, après achèvement, blanchis et repassés; c'est de la même façon qu'il faut procéder pour les draps et les taies d'oreillers et, en général, pour presque tous les articles ourlés à jour et brodés.

La plupart des maisons font dessiner à Paris ou à Nancy (quelques-unes seulement dessinent pour leur propre compte). On pourrait, dans cet ordre d'idées, citer une maison qui compose elle-même tous ses dessins et qui a en réserve plus de deux cent mille chiffres différents, sans compter les dessins pour les draps et les trousseaux.

Quand le travail revient de l'impression, il est placé chez l'ouvrière qui fait la broderie; de la broderie il va au feston, du feston au jour, et s'il y a des échelles et du point d'Alençon, il est renvoyé à d'autres spécialistes.

Après ces voyages, le travail va chez la chiffreuse, puis rentre à la maison, qui le fait découper et blanchir. Il en est ainsi non seulement pour les mouchoirs, mais pour toutes les pièces de lingerie, de quelque importance ou nature qu'elles soient.

Les broderies à la main et les festons se font surtout dans les Vosges : Épinal, Nancy, Bruyères, Lamarche, etc. C'est dans ces mêmes localités que se font les bandes brodées destinées à la lingerie, les chemises brodées « à arêtes » avec plastron de broderie sur le devant et une broderie festonnée autour du « décolleté » et les emmanchures et les garnitures festonnées qui s'adaptent aux chemises ouvertes par devant.

La lingerie, surtout pour les maisons de gros, est fabriquée en grande partie dans le Cher, l'Indre, l'Indre-et-Loire, le Loiret, l'Allier, etc.

A Chabris, à Selles-sur-Cher et dans les environs, on fait le coulissage, c'est-à-dire les plis des chemises de jour, des chemises de nuit, camisoles et jarretières, des pantalons.

Le linge fait à la machine est produit en très grandes quantités à Saint-Omer, et dans l'Indre, à Argenton-sur-Creuse et Saint-Marcel, etc.

La lingerie de luxe et de haute fantaisie, celle qui sert aux riches trousseaux, est presque toujours et pour la plus grande partie confectionnée à Paris. C'est non seulement une question de cachet et de goût, mais de conservation et de fraîcheur. Les modèles sont le plus souvent exécutés par des entreprenenses qui dirigent des ateliers d'importance variée et comprenant de 5 à 20 ouvrières.

Une fois les modèles assortis, pour des commandes importantes, on a recours à des ouvroirs ou à des établissements religieux qui cherchent à maintenir et à perpétuer les traditions de la lingerie parisienne et dont les prix de façon ne sont pas moins élevés que les prix des entrepreneuses ou des ouvrières libres.

Voici l'aperçu de quelques prix pratiqués dans les couvents pour la confection des articles de luxe :

Le prix d'une chemise varie entre 2 et 6 francs; d'un pantalon, entre 2 fr. 50 et 8 francs; d'une chemise de nuit, entre 4 et 12 francs; d'une camisole, entre 4 et 12 francs; d'un jupon ouvragé, entre 10 et 25 francs, suivant le nombre de plis.

Il est impossible de parler avec quelque développement de la lingerie pour hommes et surtout de la lingerie de femmes sans s'occuper de la broderie. Pour la première de ces spécialités, la broderie est souvent employée pour l'ornement des devants de chemises; pour la seconde, il n'est pas de pièce de luxe qui ne soit parée et agrémentée de broderies ou de dentelles.

Avant de devenir une industrie, la broderie à la main a constitué un art véritable : à côté d'ouvrières plus ou moins habiles, il y a eu des femmes douées d'un talent d'exécution merveilleux et des dessinateurs pourvus d'un goût exceptionnel et quelquefois très heureusement inspirés. Depuis l'avènement de la broderie mécanique, grâce à laquelle le côté industriel se développe, le travail manuel entreprend et soutient le dur combat pour la vie. Chaque jour, l'abîme se creuse plus profond entre ces deux grandes branches, désormais sœurs ennemies :

1° La broderie à la main ;

2° La broderie mécanique.

Quelle est aujourd'hui l'organisation de la broderie à la main? Elle est exactement semblable à celle qu'exposait, en 1860, l'auteur d'une monographie remarquable sur les brodeuses des Vosges, de M. Augustin Cochin :

A la broderie coopèrent : 1° le fabricant de tissu; 2° le dessinateur; 3° le fabricant de fils de coton; 4° le fabricant de broderie; 5° la contremaîtresse; 6° l'ouvrière brodeuse.

Tarare et Saint-Quentin sont les principaux centres de fabrication de la mousseline à la fois forte et fine qui sert de tissu à la broderie. Il convient d'ajouter que, surtout pour la lingerie, les tissus

sont souvent des toiles et des batistes de Cambrai, des toiles d'Irlande ou de Lille, de Cholet et d'Armentières; des nansouks, jaconas et tissus de coton très fins des Vosges et d'Alsace.

Les dessinateurs sont à Paris... Les dessins tracés sur carton sont reproduits sur le tissu au moyen d'une machine à piquer... L'enquête de 1848 signalait à Paris 93 dessinateurs, employant 258 ouvriers et vendant pour 588,346 francs de dessins à broder.

Le coton qui sert à la confection de la broderie est fourni soit par les ouvrières, soit par le fabricant. Les jours de la broderie sont en fil acheté le plus souvent à Lille.

C'est le fabricant de broderie qui envoie le tissu coupé et dessiné ou, suivant l'expression technique, poncé, soit directement à l'ouvrière brodeuse, soit le plus souvent à des intermédiaires appelées contremaîtresses, factrices ou entrepreneuses. Le rôle de ces intermédiaires consiste à mettre en concurrence les ouvrières, à leur distribuer le travail suivant leurs aptitudes et leurs spécialités, à le vérifier, à le recevoir s'il ne laisse rien à désirer, et à le payer; ces fonctions sont rémunérées soit par une commission accordée par le fabricant sur le prix du travail, soit par un bénéfice prélevé par l'entrepreneuse sur le montant des travaux confiés à ses soins et à sa surveillance. Quelquefois, et c'est le cas le plus rare, l'entrepreneuse est une employée appointée et tient le dépôt au nom et pour le compte du fabricant.

Le métier d'entrepreneuse n'est pas aussi simple qu'on pourrait le supposer, car, le plus souvent, les ouvrières ne savent pas faire une pièce entière. Les unes pratiquent le point de feston; d'autres le point d'armes; d'autres le point de satin; d'autres le point de plume ou le point d'Alençon; d'autres le jour ou les points d'échelle.

Il y a des localités spéciales ou plus recommandées pour le beau travail, pour les broderies moyennes et communes. Quelquefois les mêmes dessins s'exécutent à des prix variés et dans des conditions très inégales. Le même dessin confié à des ouvrières plus ou moins habiles produit des effets différents. C'est à l'entrepreneuse de savoir si tel dessin convient à Fontenay-le-Château ou à Hymont-Mattaincourt; à Charmes ou à Épinal; à Bains ou à Nancy. Il nous est arrivé souvent de visiter des villages des Vosges où toutes les femmes ne s'occupaient que de broderie; le plus souvent, l'entrepreneuse nous introduisait chez ses ouvrières et nous faisait admirer des chiffres merveilleux brodés sur des oreillers de batiste ou sur des draps de la plus fine toile de Cambrai; des guirlandes de fleurs gracieusement disposées sur des tissus de robes, des bouquets de fleurs et des semis de papillons jetés çà et là sur les plus transparents nansouks. C'était un régal pour les yeux. Toutes ces ouvrières travaillaient chez elles, les unes quelquefois seules, les autres avec leurs enfants ou leurs sœurs, d'autres avec des amies. Le plus souvent c'est dans la chambre à coucher ou dans la salle à manger que se tiennent les ouvrières. Quant aux salaires, ils sont des plus variés et soumis aux chômages de plus en plus fréquents: les ouvrières peuvent gagner depuis 0,30 à 0,40 centimes jusqu'à 1 fr. 50 et 1 fr. 60; ces derniers salaires deviennent malheureusement de plus en plus rares et ne sont obtenus que par des ouvrières très habiles et courbées sur leurs métiers pendant dix à onze heures par jour.

Voilà les renseignements que nous avons recueillis sur place, nous-même, il y a deux ans, et à cette époque ils étaient rigoureusement exacts; ils ont cessé de l'être depuis 1898.

Afin de les contrôler, nous avons parcouru de nouveau les mêmes localités et nous avons trouvé partout, avec l'abondance du travail, des salaires largement améliorés. Voici les résultats de notre nouvelle enquête de 1900 :

Salaires. — L'ouvrière qui fait la broderie ordinaire (bandes, taies, festons) de Lamarche peut gagner de 1 fr. 20 à 1 fr. 40 en travaillant dix heures par jour.

L'ouvrière qui se livre au travail du plumetis sur le doigt, ou autrement dit à la broderie à la main, peut gagner de 1 fr. 50 à 1 fr. 75 par jour, en travaillant de neuf à dix heures par jour.

L'ouvrière qui travaille au tambour ou au métier gagne de 2 francs à 2 fr. 25 par jour.

Les ouvrières fines chiffreuses gagnent de 3 francs à 3 fr. 25 par jour, suivant leur habileté.

Les ouvrières qui font les travaux artistiques et de luxe points de sujet gagnent, suivant leurs qualités professionnelles, de 3 à 5 francs; elles se font de plus en plus rares et ne se rencontrent guère qu'à Bains, Plombières, Fontenoy-le-Château et Mattaincourt.

Il y a des villages qui ne s'occupent que de l'ordinaire : Épinal, Lamarche, Châtel, Nomexy, Gerbeviller, etc.; les ouvrières sont presque exclusivement employées aux broderies de mouchoirs de coton, qui se vendent de 0,35 à 0,40 centimes pièce.

Mouchoirs sur linon. — Broderies très fines. Mélange plumetis, point d'armes et broderies genre Alençon.

Prix d'il y a quinze ans : 28 francs de façon; aujourd'hui : 48 francs; broderie simple sur mouchoirs, cravates : 1 fr. 40 de façon; aujourd'hui : 2 fr. 20.

Dans la chemise courante, même progression.

Broderies de draps en 2,40 avec retour point d'armes, jours, fils tisssés avec dessins de caractère empire : il y a quinze ans : 120 francs; aujourd'hui : 270 à 280 francs.

Draps en sortes courantes, plumetis fin ordinaire, prix variables d'après les dessins, mais augmentés de 15 à 20 p. 100; très peu de différence dans les articles de broderies ordinaires, tels que taies ou draps dans les prix de façon de 0,60 à 0,75 centimes ; il s'agit d'articles que la femme peut broder en gardant les troupeaux.

La bande brodée, un peu compliquée, faite à la main, est arrivée à un prix si élevé qu'elle ne peut plus faire concurrence à la machine, sauf les bandes brodées et les festons ordinaires.

Des fleurs de fantaisie, lis avec armoiries, peuvent se payer, exécutées en coton 40 à 50, de 7 à 15 francs, suivant la nature du coton.

Le tableau est tout différent quand il s'agit du personnel ouvrier consacré à la production de la broderie mécanique.

La broderie mécanique s'est rapidement développée dans sa patrie adoptive, la Suisse. Dès 1867, plus de 2,000 métiers y étaient installés; onze ans plus tard, on en comptait plus de 10,000, dont la production pouvait correspondre au travail de plus de 500,000 ouvrières; enfin, en 1885, on estimait à près de 90 millions le chiffre des affaires d'exportation de la Confédération. Le Directoire commercial et industriel de Saint-Gall, formé par l'association libre des fabricants, a prodigué à cette belle industrie des encouragements de toutes sortes ; un musée des écoles, des cours de mise en carte ont été fondés; tant d'efforts devaient nécessairement conduire au succès.

En Saxe, Plauen a cherché à imiter Saint-Gall et a réussi à se créer une vraie répu-

tation pour la fabrication des articles à bon marché; les villes d'Eibenstock et de Plauen se sont, dans ces dernières années, consacrées avec succès à la production à très bas prix de rideaux, de stores et de vitrages brodés sur tulle blanc et sur tulle de couleur.

L'industrie de la broderie mécanique en France est de création tout à fait récente: elle est presque entièrement concentrée aux environs de Saint-Quentin; il y a également quelques fabriques comprenant plusieurs centaines de métiers à Argenteuil et s'occupant exclusivement de nouveautés; il y a une fabrique d'une certaine importance à Cordes (Tarn), et deux maisons à Calais. Deux maisons à Lyon viennent de monter de nouveaux métiers à vapeur pour fabriquer l'article de Plauen; jusqu'à présent, aucune de ces maisons ne paraît avoir réussi. La dentelle de Saxe est non seulement reproduite et produite à Lyon, mais à Saint-Quentin, Calais et Caudry.

Chez nous, c'est surtout depuis 1892, c'est-à-dire depuis l'application des droits nouveaux sur les tissus, sur les cotons filés, notamment sur les retors, que la broderie mécanique a pu se développer et inaugurer une période prospère. On signale, malheureusement, un temps d'arrêt, sinon un ralentissement depuis un an. Cela tient, sans doute, à ce que, s'appuyant sur les avantages dérivant des droits élevés, les fabricants ne se sont pas préoccupés d'améliorer le matériel industriel; cela tient à ce que, à part deux ou trois fabricants, nos compatriotes ont négligé les nouveaux métiers construits en Suisse et en Saxe, et n'ont pas remplacé le métier à la main par le métier à vapeur dit «le métier Schifflé».

Il n'y a pas, parmi les fabricants de broderies mécaniques, d'avis unanime sur l'opportunité de droits élevés tant sur les tissus que sur les matières premières. Les uns soutiennent que les droits actuels sont à peine suffisants pour remédier à l'élévation des salaires exigés par notre personnel ouvrier et des prix de construction des usines et des métiers. La Suisse, ajoutent les partisans des droits actuels, compte 22,000 métiers ordinaires et plus de 6,000 métiers fil continu. L'Allemagne comprend environ 12,000 métiers ordinaires et plus de 8,000 métiers fil continu. La France n'a encore que 3,500 métiers ordinaires et de 400 à 500 métiers fil continu. Ce dernier métier représente une production cinq à six fois plus forte que celle des métiers ordinaires. Au point de vue économique, une réduction des droits actuels serait, dit-on, la mort de cette industrie.

Les autres prétendent que l'industrie de la broderie gagnerait beaucoup à une atténuation des droits en vigueur. Dans l'état actuel, toujours à l'exception de deux ou trois fabriques, la fabrication de la broderie reste en arrière de la Suisse et de l'Allemagne.

La marchandise moyenne et fine est toujours importée de la Suisse; la marchandise bas prix est fabriquée en France. Quand le droit de 10 francs le kilogramme s'applique à la marchandise ordinaire, le droit correspond à 40 ou 60 p. 100 de la valeur du produit; quand il s'applique à la marchandise fine qui est la plus employée en France pour la lingerie, le droit n'augmente plus le prix que de 10 à 15 p. 100. Il en résulte que la France a tout avantage à s'adresser, pour la belle marchandise, à nos puissants

rivaux. — Notre pays, contrairement à ses besoins et à son génie spécial, ne s'occupe que de la production des articles bas prix et ne se sent pas poussé à renouveler son matériel et à perfectionner son outillage industriel. — En ce qui concerne les salaires, ils se sont, paraît-il, profondément modifiés depuis ces dernières années; augmentés en Suisse, ils se sont maintenus chez nous et, à l'heure actuelle, la main-d'œuvre en France est considérablement meilleur marché qu'en Suisse.

Si l'on obtenait que les droits d'entrée de 10 francs, tarif minimum, et de 14 francs, tarif maximum, fussent, sinon abolis, du moins sérieusement atténués, la France pourrait lutter avantageusement avec la Suisse. Voilà l'exposé rapide des deux systèmes en présence.

Pour nous, sans vouloir prendre parti pour ou contre les adversaires des droits de douane actuels, nous n'hésitons pas à reconnaître que, si ces droits ont aidé à se créer et à se développer en France l'industrie des broderies mécaniques, l'atténuation de ces droits serait une excellente et opportune mesure, propre à stimuler les fabricants et à les inviter à lutter sur les marchés extérieurs. C'est, en effet, un des grands périls de cette nouvelle industrie française de ne se préoccuper que de la consommation intérieure : elle n'aurait plus, à l'heure actuelle, de très grands efforts à tenter; elle n'aurait plus qu'à s'endormir sur les positions acquises, car la production, à peu de chose près et à l'exception de quelques très beaux et très fins articles, pourrait suffire aux besoins nationaux.

En France, les métiers les plus usités sont tous d'origine suisse ou allemande; la Suisse fournit les métiers marchant à bras et produisant la broderie blanche; de l'Allemagne, nous tirons les métiers dits *à fil continu*, mus par la vapeur et destinés à produire la dentelle de Saxe. Ces derniers métiers peuvent aussi servir à la fabrication de la broderie blanche ; mais le travail en est moins régulier. Les broderies « tulle » qui constituent le produit principal de la Saxe ne se font chez nous qu'en qualité tout à fait ordinaire ; cela tient, sans doute, à ce que nos fabricants n'ont pas su faire donner « au tulle » la teinture et l'apprêt convenables; nos articles ne présentent pas ce qu'on appelle « le finissage » de Saxe.

La broderie française a déjà prouvé son savoir-faire et son ingéniosité en imaginant un nouveau procédé, dit chimique, permettant d'imiter les guipures à l'aiguille. Il consiste à broder au coton blanc sur un fond de gaze en laine ou en soie que l'on détruit ensuite par un bain alcalin. Cette guipure chimique a joui pendant quelques années d'une vogue universelle et ne manquera pas, quelque jour, de revenir à la mode.

Voici dans quels termes M. Grandgeorge présente, dans son rapport général à la Commission des valeurs en douane, l'historique et l'état actuel de la broderie mécanique en France :

Jusqu'à ces derniers temps, l'industrie de la broderie à la mécanique était assez médiocrement constituée en France. Nous avons toujours eu de nombreuses et habiles brodeuses à la main; nous avions, il y a peu d'années encore, des ateliers mécaniques assez mal outillés. Nous avons été devancés et dépassés dans cette voie par les Suisses de Saint-Gall, puis par les Allemands de Plauen. Leur succès

IMPRIMERIE NATIONALE.

nous a ouvert les yeux, et si l'industrie de la broderie à la mécanique n'a pas pris chez nous le grand développement que nous lui voyons en Suisse et en Allemagne, au moins pouvons-nous dire qu'il y a maintenant en France : à Saint-Quentin, à Calais, à Caudry, aux environs de Paris et dans d'autres centres, des ateliers possédant d'excellents métiers, capables de produire, dans les mêmes conditions de prix et d'exécution, tous les articles de Plauen et de Saint-Gall.

Et ce qui montre les progrès industriels accomplis, c'est qu'il vient de se fonder à Calais des ateliers pour la construction des métiers spéciaux à la broderie.

Notre industrie se trouve ainsi indépendante des constructeurs allemands, ce qui est une condition importante pour son développement ultérieur.

Enfin, la société industrielle de Saint-Quentin organise un enseignement industriel du dessin appliqué à la broderie. On sent que cette industrie veut se dégager de l'ancienne routine et marche vers le progrès.

M. Albert Trèves signale, dans son intéressant rapport, l'application du métier à fil continu à la broderie sur tissus de coton. Grâce à des perfectionnements nouveaux, on a réussi à faire, à l'aide de ce métier, des genres que les métiers à broder ordinaires avaient seuls pu produire jusqu'ici. Le métier à fil continu donnant une production six ou sept fois plus forte que le métier ordinaire, on voit quelle économie résulte de sa nouvelle application.

Aussi ne faut-il pas s'étonner que la valeur des broderies sur coton baisse, aussi bien en France qu'à l'étranger. Cette baisse provient tout à la fois de celle des fils et tissus de coton, de l'économie réalisée par des procédés nouveaux de fabrication et malheureusement aussi des réductions de salaire, qui se produisent fatalement lorsqu'un nouveau facteur mécanique entre en action ; heureusement, ces troubles sont passagers, les genres les plus en vogue en 1897 ont été les broderies à jour en échelle, des broderies pour jupons et volants.

En broderies chimiques on a fait des guipures de Venise, les broderies d'Irlande et des broderies en reliefs de nuances ivoire, beurre et biscuit.

On fait également beaucoup de broderies sur tulles.

Voici le tableau de l'importation et de l'exportation des broderies de coton, les seules dont le commerce extérieur présente quelque importance :

MPORTATION ET EXPORTATION DES BRODERIES DE COTON
PENDANT LES ANNÉES 1896 ET 1897.

			IMPORTATION.		EXPORTATION.	
			1896.	1897.	1896.	1897.
			kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Broderies de coton	à la main		400	300	//	//
	à la mécanique	en fils de coton	19,700	18,600	54,600	23,000
		en fils autres	44,600	46,200	//	//
		Totaux	64,700	65,100	54,600	23,000

L'importation a diminué; cela tient probablement aux progrès de notre industrie; peut-être aussi à la mode qui s'est moins portée que précédemment sur les dentelles chimiques, si bien réussies par les Suisses et les Allemands.

Sur les 64,700 kilogrammes de broderies de coton importés, nous avons reçu environ 40 p. 100 de broderies sur tissus de coton, 35 p. 100 de broderies chimiques et 25 p. 100 de broderies sur tulles.

Si notre importation a diminué, notre exportation a augmenté et augmente considérablement. De 23,000 kilogrammes en 1896 elle a passé en 1897 à 54,600 kilogrammes, représentant une valeur de 6,745,000 francs.

Sur ces 54,600 kilogrammes nous avons expédié en Angleterre 26,100 kilogrammes et aux États-Unis 21,600 kilogrammes. Les broderies chimiques et les broderies sur tulles ont joué un rôle important dans nos affaires d'exportation.

On voit d'après ces chiffres de notre commerce extérieur, et grâce aux efforts de nos fabricants, que l'industrie de la broderie prend enfin en France un développement en rapport avec l'importance des articles si variés qu'elle produit; nous sommes heureux de constater ce progrès : il présage de nouveaux succès dans un prochain avenir.

Matières premières de la lingerie. — Le nombre des tissus qui constituent les matières premières est presque infini; les tissus de coton, de batiste, de laine et de soie; les broderies, les dentelles, les rubans se plient à toutes les combinaisons de l'imagination la plus fertile.

Tissus de coton : madapolam, percale moirée, percale apprêt batiste, nansouk ferme, nansouk apprêté, batiste, mousseline, brillanté, piqué, flanelles de coton, finettes; presque tous ces tissus proviennent des Vosges, de Saint-Quentin, de Tarare et de Rouen.

Tissus de fil : toile batiste, linon; tous ces mêmes tissus en couleurs unies. Presque tous les tissus de fil, sauf les toiles tissées de Belfast, sont produits dans le Nord, à Lille, à Cambrai, à Valenciennes, etc.

Tissus de laine : flanelle, cachemire, presque tous de Reims, de Rouen ou de Roanne.

Tissus de soie : foulards, twills, pongis, corah; quelques-uns de Lyon ou d'Angleterre, presque tous d'origine asiatique.

Les madapolams et nansouks servent à établir le linge classique et les types courants; les percales moirées sont affectées au corps des jupons et au linge déjà un peu fantaisie. Pour les jupons tout à fait fantaisie, on emploie des nansouks légers en 120 centimètres; les volants sont garnis en nansouk encore plus léger.

Les toiles d'Irlande et du Nord servent à faire le linge sérieux et de luxe; elles sont le plus souvent brodées, traversées de jours, garnies de dentelles et embellies de rubans aux vives couleurs.

Dentelles. — Les dentelles les plus belles faites à la main s'emploient aussi bien que les dentelles mécaniques.

Les belles dentelles, le plus souvent de Bruxelles et de Bruges, et les dentelles de fil du Puy, les vraies valenciennes s'appliquent au linge sérieux; les dentelles imitation de Calais et de Nottingham sont consacrées à toutes les variétés si multiples du linge fantaisie.

PIÈCES DE

IMPORTATIONS. —

PAYS DE PROVENANCE.	QUANTITÉS		
	1892.	1893.	1894.
	kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.
Allemagne	11,057	7,114	7,202
Angleterre	51,305	14,619	13,699
Belgique	3,808	1,494	1,464
Italie	336	619	397
Japon	1,705	3,225	3,987
Suisse	5,751	9,151	9,079
Colonies et protectorats	"	"	"
Autres pays	846	713	353
Totaux. Quantités	74,808	36,935	36,181
Totaux. Valeurs en francs	000,000	000,000	000,000

LINGERIE COUSUES.

COMMERCE SPÉCIAL.

IMPORTÉES ET MISES EN CONSOMMATION.				
1895.	1896.	1897.	1898.	1899.
kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.
14,056	18,649	23,620	23,184	27,952
13,537	17,201	17,610	15,501	14,698
1,470	1,750	1,767	1,714	1,641
454	515	875	646	882
3,410	3,429	3,197	2,157	1,231
11,577	16,845	18,461	15,309	9,788
"	59	54	32	3
433	343	1,467	3,121	3,538
44,937	58,791	67,051	61,664	59,733
000,000	000,000	000,000	616,640	597,330

PIÈCES DE

EXPORTATIONS. —

PAYS DE DESTINATION.	1892.		1893.		1894.	
	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Allemagne	//	//	//	//	20,190	10,095
Algérie	105,788	52,894	64,969	47,485	130,715	65,358
Angleterre	247,782	123,891	303,713	151,856	222,255	111,127
Belgique	182,176	91,088	79,207	39,603	91,972	45,986
Brésil	262,423	131,212	316,346	158,173	398,388	199,194
Colombie	42,697	21,349	54,635	27,318	21,188	10,594
Égypte	19,747	9,874	20,206	10,103	28,699	14,350
États-Unis	81,298	40,649	50,931	25,466	45,820	22,910
Indo-Chine	//	//	//	//	//	//
Mexique	32,088	16,044	27,658	13,829	17,974	8,487
République Argentine	45,864	22,932	81,017	40,509	52,592	26,296
Sénégal	//	//	17,526	8,763	12,190	6,095
Tunisie	17,181	8,591	11,433	5,716	19,214	9,607
Colonies et protectorats	//	//	//	//	//	//
Autres pays	125,061	62,528	107,079	53,539	110,622	55,311
TOTAUX. Quantités	1,162,105	581,052	1,164,720	582,360	1,171,819	585,910
TOTAUX. Valeurs en francs	00,000,000		00,000,000		00,000,000	

LINGERIE COUSUES.

COMMERCE SPÉCIAL.

QUANTITÉS EXPORTÉES.									
1895.		1896.		1897.		1898.		1899.	
BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
19,661	9,831	32,829	16,914	47,161	23,581	32,043	17,624	//	//
226,678	113,339	164,799	82,399	166,295	83,147	142,817	78,549	151,492	83,321
235,341	117,671	248,794	124,397	169,065	84,532	185,964	102,280	202,310	111,271
59,367	29,684	35,523	17,762	37,629	13,814	42,625	23,444	33,894	18,642
208,989	104,494	164,497	82,248	81,296	40,649	84,154	46,285	79,663	43,815
22,122	11,061	27,949	13,974	//	//	//	//	16,808	9,244
35,831	17,916	23,036	11,518	29,273	14,636	19,963	10,980	24,054	13,230
77,713	38,856	62,215	31,107	68,774	34,387	54,931	30,212	53,212	29,267
14,943	7,471	//	//	25,370	12,685	34,507	18,979	27,896	15,343
22,088	11,044	//	//	21,168	10,584	24,091	13,250	20,691	11,380
41,367	20,683	61,520	30,760	31,008	15,504	26,106	14,358	9,017	4,959
//	//	//	//	42,679	21,340	40,648	22,359	96,506	53,078
29,213	14,606	12,988	6,494	//	//	14,872	8,180	30,043	16,524
//	//	53,606	26,802	63,520	31,760	73,341	40,334	113,400	62,369
109,098	54,552	154,667	77,334	141,583	70,793	121,655	66,910	119,170	65,543
1,102,411	551,208	1,043,423	511,109	905,821	457,411	897,716	493,744	978,156	537,986
00,000,000		00,000,000		00,000,000		21,453,177		22,864,405	

Productions. — Débouchés. — Exportations. — Il suffit de jeter un coup d'œil sur les tableaux statistiques de l'importation et de l'exportation pour reconnaître : 1° que les quantités de lingerie importées en France de tous temps ont été, sont et demeureront, sans doute, absolument insignifiantes. Qu'est-ce, en effet, que les 400,000 à 600,000 francs d'objets de lingerie que nous importons du monde entier ?

2° Que nos exportations de pièces de lingerie cousues ont été et sont encore très importantes ;

3° Qu'elles le sont toutefois beaucoup moins que les années qui ont précédé et suivi le régime économique inauguré en 1892 ;

4° Que nos articles de lingerie se répandaient autrefois aussi bien dans les grands pays d'Europe que dans les deux Amériques et sur quelques points de l'Afrique, et qu'aujourd'hui et depuis 1892 nos exportations décroissent sensiblement dans tous les pays demeurés longtemps nos clients les plus sérieux et les plus fidèles.

Tandis que nos exportations diminuent, celles des pays étrangers s'élèvent et progressent.

Cette situation frappe chaque année le consciencieux rapporteur de la Commission des valeurs en douane, M. Dehesdin. Dès 1894, il s'alarme de la décroissance de nos exportations et cherche à l'expliquer.

« Tout en tenant compte du mauvais état général des affaires d'exportation, une situation semblable à celle que nous constatons ici (36,522,000 francs d'affaires) n'est explicable que par un sérieux déplacement du travail. Beaucoup de pays d'Europe et d'Amérique, où le travail de la lingerie confectionnée était inconnu, ont organisé des ateliers de confection et de couture. Depuis quelques années, on en signale l'existence dans un certain nombre de pays dans l'Amérique du Sud qui étaient autrefois pour la France des clients importants et fidèles. Sous l'influence des tarifs douaniers protecteurs, l'industrie de la lingerie cousue semble vouloir se décentraliser, au moins pour ce qui concerne les articles pour femmes de consommation courante. »

Dans son rapport général, le très distingué et très compétent M. Grandgeorge recherche, comme M. Dehesdin, les causes de la diminution des affaires d'exportation pour la lingerie.

Voici comment il s'exprime à ce sujet :

« Nous n'avons pas à parler de l'importation de ces articles, elle est nulle. L'exportation en était, au contraire, très importante autrefois. Elle a sensiblement diminué.

L'exportation des articles de lingerie cousus qui était de 31,932,600 francs en 1895 et de 29,188,000 francs en 1896 n'a plus été, en 1897, que de 25,758,200 francs. Si l'on rapproche ce dernier chiffre de celui de 41,531,200 francs, qui représente la valeur de l'exportation en 1884, on est obligé de reconnaître que nous avons perdu beaucoup de terrain à l'étranger.

La diminution est moindre pour les corsets. En 1895, nous en avions exporté 360,980 pour une valeur de 2,165,900 francs ; en 1897, nous en avons exporté seu-

lement 298,900 pour une valeur de 2,092,300 francs. C'est, en deux ans, une perte de 14 p. 100 en quantité et 3 1/3 p. 100 en valeur.

Nous perdons du terrain à l'étranger parce que les droits établis sur les articles confectionnés sont très élevés, ils sont presque partout prohibitifs. Il en résulte que partout on a monté des ateliers de confection et que, sauf pour les objets de grand luxe, on se passe de nous en beaucoup de pays qui étaient autrefois nos meilleurs clients.

Il n'y a guère de remède efficace contre un tel état de choses. Nos fabricants doivent continuer à s'ingénier à trouver de la nouveauté et à enlever des ordres à force de goût et d'ingéniosité. Malheureusement, ces efforts, efficaces pour les articles de luxe et d'un certain prix, ne réussissent guère à nous conserver les fortes commissions d'articles ordinaires et de bas prix, et c'est ainsi que nous voyons diminuer notre chiffre d'exportation.

Heureusement, nos fabricants de lingerie sont maîtres du marché français. De ce côté, la consommation a augmenté et notre fabrique a trouvé à remplacer l'élément d'exportation qui lui manquait.

Il n'en est pas moins très fâcheux de voir nous échapper un gros chiffre d'affaires dans les articles que la France a toujours fabriqués à la perfection ».

Quels sont les concurrents qui ont gagné à notre préjudice le plus de terrain sur les marchés extérieurs ?

ALLEMAGNE.

L'exportation du linge confectionné de coton et de toile (lin) dans la période du 1er janvier 1897 au 30 septembre 1897 a atteint :

DESTINATIONS.	QUINTAUX.	DESTINATIONS.	QUINTAUX.
Belgique	426	Russie	1,470
Danemark	848	Suède	614
France	277	Suisse	1,410
Grande-Bretagne	765	Brésil	603
Pays-Bas	4,420	Chili	126
Norvège	494	Honduras-Nicaragua	45
États-Unis	472	Uruguay	46
Autriche-Hongrie	81	Pays divers	1,344

Exportation totale dans la période du 1er janvier au 30 septembre : 1897, 13,441 quintaux; 1896, 12,975 quintaux; 1895, 11,147 quintaux.

Exportation pour l'année entière totale : 1896, 16,550 quintaux; 1895, 14,865 quintaux.

Ces chiffres démontrent que l'exportation du linge confectionné de l'Allemagne s'accroît constamment dans ces dernières années. Ces lingeries sont confectionnées en

partie dans de grandes usines, et en partie dans des ateliers isolés, mais aussi en partie comme industrie domestique.

Les centres de la fabrication sont : Berlin-Bielefeld et ses environs; la Thuringe, la Lusace (en Saxe), la Silésie et ses environs : Süsen, Blaubeuren et Breuzthal en Würtemberg.

AUTRICHE-HONGRIE.

Dans la période du 1er janvier au 30 septembre, l'exportation du linge confectionné a atteint les quantités suivantes :

ARTICLE.			1896.	1897.
			quintaux.	quintaux.
478	Lingerie.	Coton	4,721	4,413
479		Toile (lin)	1,383	898
480		Coton et toile mélangés	249	220
481		Laine	34	30
482		Soie	1.01	1.80
483		Mi-soie	3.50	4.90
		Totaux	6,391.51	5,567.70

Dans ces quantités, les lingeries de luxe, dentelles, etc., ne sont pas comprises.

Exportation totale de lingeries (non compris celles de luxe, dentelles, etc.) de l'Autriche-Hongrie :

ARTICLE.			1896.	1897.
			quintaux.	quintaux.
478	Lingerie.	Coton	5,136	6,416
479		Toile (lin)	1,430	1,822
480		Coton et toile mélangés	357	325
481		Laine	24	39
482		Soie	1.80	1.90
483		Mi-soie	1.10	3.50
		Totaux	6,949.90	8,607.40

EXPORTATION TOTALE EN 1896 SUIVANT LES PAYS DE DESTINATION.

DESTINATIONS.	ARTICLES						TOTAL		
	478.	479.	480.	481.	482.	483.	en 1896.	en 1895.	en 1894.
	quint.	quint.	quint.	quint.	quint.	quint.	quintaux.	quintaux.	quintaux.
Allemagne	1,677	229	23	3	0.50	1.80			
Hambourg	1,353	33	29	9	//	0.60			
Brême	27	//	//	//	//	//			
Grande-Bretagne	15	19	//	//	0.10	//			
France	41	26	2	//	//	0.10			
Italie	35	52	//	3	0.50	0.10			
Russie	5	7	6	2	//	//			
Suisse	95	5	11	1	0.30	0.20			
Belgique	12	6	//	//	//	//			
Pays-Bas	49	3	//	//	//	//	8,607.40	5,949.90	6,294.50
Portugal	21	//	//	//	//	//			
Bulgarie	377	74	35	//	0.30	//			
Grèce	28	10	1	//	//	//			
Roumanie	925	38	188	5	0.10	//			
Serbie	259	10	10	//	//	0.20			
Turquie	551	540	6	1	//	//			
États-Unis	130	5	//	//	//	//			
Égypte	230	753	8	//	0.10	//			
Brésil	405	7	1	//	//	//			
Diverses	181	5	5	15	//	//			
Totaux en 1896	6,416	1,822	325	39	1.90	3.50			

En ce qui concerne l'exportation de lingeries confectionnées d'Autriche, les centres de la production sont : Vienne, Prague, Klattau, Teplitz, Neuern et Strakonitz, où le linge est confectionné presque exclusivement dans de grandes usines.

L'exportation de cet article de l'Autriche devient, par suite d'une concurrence toujours croissante, de plus en plus difficile.

ÉTATS-UNIS.

Pour la chemiserie d'hommes, l'Amérique du Nord fabrique des quantités considérables et compte des manufactures gigantesques et admirablement organisées. Il y a, non loin de New-York, une cité tout entière renommée pour la fabrication des faux-cols et désignée : *City of collars*.

C'est de Troy (N.-Y.) et sans doute aussi de Cincinnati (Ohio) que sont parties les premières machines destinées à apprêter et à repasser les faux-cols dont l'usage s'est si rapidement répandu dans l'Allemagne du Nord et dans l'Autriche.

La chemiserie pour hommes, de même et encore plus que la fabrication des faux-cols, est très grandement installée aux États-Unis. Il y a d'immenses établissements qui non seulement sont consacrés à la chemiserie, mais à la production de certaines spécialités, telles que les chemises de jour ou les chemises de nuit.

C'est aussi en Amérique qu'ont été fabriquées les machines les plus ingénieuses pour apprêter et repasser les chemises. On ne saurait imaginer combien cette fabrication de *Laundry machinery,* c'est-à-dire d'outils à laver, pour me servir du terme employé d'une façon générale, a donné naissance à de puissantes et considérables usines. Les Américains, soit par amour de la propreté et du bien-être, soit pour éviter les salaires d'une main-d'œuvre rare et dispendieuse, ont imaginé des machines à laver non seulement le linge de corps, mais le linge consacré à tous les usages domestiques; de là la création d'une véritable industrie mécanique qui pourrait et devrait cesser d'être le monopole des États-Unis.

De nombreux essais ont été tentés pour introduire les chemises et les faux-cols de France en Amérique; une seule maison avait pu réussir à vendre des quantités sérieuses et à faire connaître sa marque. Malheureusement, le bill Mac-Kinley a rendu ces efforts stériles. Si, malgré ce bill et le nouveau bill Wilson, qui a réduit les droits anciens dans la proportion insignifiante de 10 p. 100, quelques maisons allemandes vendent encore des faux-cols et des chemises, cela tient à ce que ces maisons étaient fixées et connues en Amérique depuis un très grand nombre d'années; à ce qu'elles avaient une organisation toute spéciale d'agents et de représentants établis à New-York, et à ce qu'elles entretenaient depuis leur installation une publicité très bien faite et permanente.

Il est évident que, pour la vente des chemises et des faux-cols aux États-Unis, les Allemands nous ont devancés de beaucoup, et c'est seulement après s'être implantés dans le Nord qu'ils ont recherché la clientèle de l'Amérique du Sud. Chose singulière et qui mérite d'être signalée, les fabricants de faux-cols et de chemises d'Allemagne n'ont jamais masqué aux États-Unis l'origine de leurs produits. Ils n'ont malheureusement pas, à notre vif regret, suivi ce procédé correct et loyal dans les Amériques du Sud et dans les pays où les produits français étaient connus, estimés, recherchés : là, ils se sont bornés à copier les marques, les noms des maisons françaises et à inscrire sur leurs produits : *Chemiserie française, fabrication parisienne, nouveautés de Paris, etc.* Il est vraiment temps que les fabricants et les commerçants étrangers, très versés dans leur industrie et dont quelques-uns jouissent d'une renommée très légitime, abandonnent ces errements condamnables et se livrent au loyalisme, si nécessaire dans les affaires et d'autant plus indispensable qu'il s'agit de maisons solides, riches et puissantes.

Il ne sera pas facile aujourd'hui de lutter aux États-Unis avec les maisons allemandes et d'essayer d'imposer les chemises et les faux-cols français aux maisons de gros. Il ne sera possible d'y réussir qu'en se servant des procédés employés par nos rivaux, qu'en ouvrant des dépôts et en faisant voyager dans toutes les villes des États-Unis; qu'en se servant largement et sans compter de la publicité ou, tout en recourant à la plupart

de ces moyens, qu'en créant des maisons de détail et en s'adressant directement aux consommateurs.

Pour la lingerie de femmes, l'Amérique fabrique la plus grande partie des modèles courants. Il n'est d'ailleurs pas possible d'y vendre les articles de lingerie sans des études préalables et sans avoir, en vue de ce marché, des produits spéciaux. Tout ce qui peut se faire bien et grandement à la machine, l'Amérique le produit; tous les modèles français faits à la main qui peuvent être l'objet de reproductions multiples, l'Amérique s'en charge.

Quoi qu'il en soit, les Américaines élégantes font cas de notre lingerie et de nos broderies. Tant que nos ouvrières, par leur habileté et leur goût, se tiendront au niveau de nos compositeurs et de nos dessinateurs, la lingerie pour femmes sera estimée, appréciée et achetée en Amérique; c'est bien à la lingerie ainsi comprise et pratiquée qu'on peut consacrer l'expression d'industrie de luxe et d'art.

ANGLETERRE.

L'Angleterre a, de tout temps, fabriqué beaucoup d'articles de lingerie non seulement pour sa clientèle nationale, mais pour les consommateurs étrangers. Elle a toutes les matières premières pour ainsi dire sous la main : les tissus de coton lui sont abondamment fournis par Manchester; les tissus de fil, par l'Irlande; les tissus de coton fantaisie, tels que zéphyr, oxford, les flanelles de laine et tissus de laine et de coton, par l'Écosse. De là un mouvement d'exportation considérable avec les pays d'outre-mer et notamment avec les possessions et les colonies où les Anglais recherchent de préférence les vêtements et produits nationaux.

BELGIQUE. — ITALIE. — ESPAGNE. — PORTUGAL.

Ces pays deviennent de plus en plus, chaque jour, industriels et manufacturiers. La Belgique s'est depuis longtemps adressée avec succès à la fabrication du linge d'hommes et de femmes, grâce à ses toiles de Courtrai et à ses admirables broderies et dentelles. L'Italie fabrique elle-même beaucoup de tissus et transforme à des prix très bas les tissus empruntés à l'étranger. Dans ces dernières années, elle a vu se créer à Milan, à Turin et à Gênes d'importantes fabriques de faux-cols et de manchettes et de lingerie.

L'Espagne avait eu, jusqu'à ce jour, la bonne fortune d'alimenter de la lingerie fabriquée à Barcelone ses anciennes et si riches colonies. De quel côté cherchera-t-elle à écouler sa production et à quels clients s'adressera-t-elle ?

Le Portugal, grâce à l'émigration de ses enfants au Brésil, trouve dans certaines grandes villes, telles que Rio, Saint-Paul et Manaos, des débouchés importants pour les chemises fabriquées à Lisbonne et à Porto.

Les renseignements résultant des statistiques sont assurément des plus intéressants et des plus instructifs, mais ils ne sauraient fournir autant de clarté que la visite même

des pays concurrents et l'examen sur place des produits au siège même de leur fabrication.

Nos lecteurs ne nous en voudront pas, nous l'espérons, de faire avec eux le tour des pays où la lingerie s'est installée et organisée depuis trente ans et dans des temps plus récents.

ALLEMAGNE.

Dans une publication imprimée en trois langues (allemand, anglais et français), faite en vue de l'Exposition de 1900 et distribuée par les soins du Commissariat général de l'Allemagne, nous trouvons un article important et qui mérite d'être reproduit sur la fabrication du linge à Berlin :

Dans un espace de temps moindre qu'une génération, il s'est développé à Berlin une industrie qui, partie de débuts fort modestes, est devenue un facteur si important du commerce du monde, que ses produits ont déjà, depuis longtemps, conquis, dans toutes les parties du monde, le rang qui, autrefois, appartenait aux produits similaires de nations et de villes qui se croyaient incontestablement en possession du monopole de cette branche d'industrie. L'industrie de la lingerie prit un développement important après la guerre franco-allemande. Les fabricants de lingerie augmentèrent leurs capacités de production en faisant travailler des couturières dans leurs locaux qui furent agrandis par la fondation d'ateliers de blanchissage et de repassage qui leur appartenaient. Les difficultés qu'ils rencontrèrent, c'est-à-dire la formation d'ouvriers habiles et la recherche des étoffes les plus propres à la fabrication, furent résolues avec succès, après plusieurs années de labeurs sans trêve, et l'on peut prétendre avec droit que c'est de cette époque que date la victoire que cette industrie berlinoise a remportée sur les industries lingères anglaises et françaises, dont les produits avaient jusque-là prédominé dans les pays de langue allemande, mais sont aujourd'hui supplantés par les produits berlinois. Bien que les États européens se fussent convaincus de l'excellence des articles de lingerie berlinoise et se fussent déjà fournis à Berlin de ce dont ils avaient besoin, c'est pourtant le commerce d'outre-mer qui a donné à cette branche d'industrie le développement qui lui a valu dans le monde entier la renommée et la considération dont elle jouit maintenant.

Tout d'abord, on n'exporta que des cols et des manchettes que les pays d'outre-mer aimaient à faire venir de Berlin. Les consommateurs d'outre-mer avaient toutefois l'habitude de se pourvoir de chemises en Europe, et ils achetaient cet article soit à Paris, soit à Londres. On dirigea à Berlin alors son attention sur la fabrication de cet article, en créant des genres et des qualités qui tinssent compte, d'une part, des circonstances climatériques dépendant de la position géographique des pays d'outre-mer et, d'autre part, de la situation économique des habitants. Après plusieurs années d'un labeur opiniâtre, l'industrie berlinoise put se réjouir d'avoir atteint dans cette branche un succès à peine croyable, et l'on peut aujourd'hui prétendre sans exagération que ses produits ont acquis dans les pays civilisés la meilleure réputation. C'est aujourd'hui comme un sous-entendu que les articles de lingerie pour le pays, comme pour l'étranger et les pays d'outre-mer, doivent provenir de Berlin.

Après avoir exposé, dans ce qui précède, le chemin difficile que la lingerie berlinoise a parcouru depuis son origine pour atteindre la haute position où elle se trouve aujourd'hui placée, nous citerons quelques chiffres généraux qui donneront une idée de son importance.

La lingerie occupe aujourd'hui 20,000 ouvrières, comme couturières, marqueuses, empeseuses, blanchisseuses, repasseuses et trieuses, ainsi que 1,000 personnes de l'autre sexe.

La caisse de secours aux malades de l'industrie lingère berlinoise a fourni, pendant la période 1885-1899, pour plus de 2 millions de marcs, sous forme de payements, médicaments, etc.

Dans toutes les fabriques de lingerie de Berlin, on trouve, à côté des organisations prescrites par la loi, d'autres de tout genre destinées à accroître le bien-être des ouvriers.

La renommée universelle dont jouit la lingerie berlinoise est due dans une grande mesure à sa blancheur éblouissante, qui est le résultat d'un traitement habile du linge. Les fabricants ont à leur service l'eau de la Sprée qui, du reste, est adaptée mieux qu'aucune autre au monde à leurs besoins. Ils sont, par suite, depuis qu'ils possèdent leurs propres blanchisseries, les consommateurs les plus importants du service municipal des eaux. Un des services les plus notoires que la municipalité de Berlin a rendu à ses administrés est l'installation de filtres excellents, ce qui n'a pas peu contribué à rendre le blanchissage parfait.

Ces développements sur l'industrie du linge à Berlin sont le résumé d'une brochure qui avait paru en 1896, à propos de l'Exposition nationale qui s'était tenue à Berlin. Dans cette exposition avait figuré la collectivité de tous les fabricants de lingerie, qui se composait des vingt-deux maisons les plus considérables de l'industrie.

Après avoir très justement admiré l'excellence des produits, n'est-il pas intéressant de rendre compte d'une des principales fabriques où ils sont créés et amenés à ce point de perfection ?

La maison dont nous allons parcourir les établissements produit chaque jour, d'après les chiffres qui nous ont été fournis, 1,000 douzaines de faux-cols, 500 douzaines de manchettes, 125 à 150 douzaines de chemises, aussi des chemisettes; ces dernières doivent être comprises dans le chiffre des chemises.

Elle occupe, dans son unique fabrique, plus de 1.000 personnes; il se fait aussi du travail au dehors, confection et boutonnières main.

En sortant du bureau, nous entrons directement dans le magasin, vaste, très éclairé; les cartons sont dans des armoires fermées, des armoires à volets pleins de manière que la poussière, la lumière ne pénètrent pas, et surtout la lumière qui défraîchit le cartonnage.

Très peu ou pas de stock.

Tout est fabriqué spécialement.

Une remarque importante : les grandes Wäsche fabrik allemandes se piquent de n'avoir pas de stock de marchandises ou très peu. Peu de tissus; ce qu'il faut pour le courant, et pas de marchandise fabriquée. C'est dans l'outillage que le plus gros capital est placé.

Les clients attendent leurs commissions, se précautionnent d'avance, mais aussi reçoivent toujours de la marchandise fraîchement et spécialement fabriquée; or, ce point est très important lorsqu'il s'agit d'articles particulièrement fragiles et dont une des principales qualités consiste dans la pureté du blanc et dans la fraîcheur.

A la sortie des magasins, qui sont plutôt des expositions d'échantillons, s'ouvrent les services d'expéditions pour la livraison des commissions à l'intérieur, en Allemagne, et l'envoi des marchandises à l'étranger. Les caisses s'emballent dans le magasin d'expéditions, sans que les cartons soient transportés, descendus, écrasés.

Nous passons à la coupe; pas une scie, pas une machine quelconque; tout est coupé à la main.

Nous comptons plus de trente coupeurs; chacun est installé devant son comptoir; les patrons en zinc de toutes les séries sont au mur, méthodiquement rangés et accrochés à la disposition de chacun.

Les coupeurs préparent leurs étoffes.

Le tissu est employé tel qu'il sort de la pièce; plus de décatissage ni de détirage.

L'apprêt en pièce est spécial, tel qu'il convient pour la fabrication.

Le coupeur, son tissu préparé, son livre devant les yeux, coupe, avec un tranchet semblable à celui dont se servent les cordonniers, en plaçant le patron en zinc sur le tissu sans tracé préalable.

Pour la chemise, on emploie les mêmes systèmes de coupe et les mêmes procédés.

Chaque ouvrier prépare pour lui et coupe; tous ces coupeurs sont des hommes très sérieux, travaillant avec une attention particulièrement soutenue.

Avant de passer à la confection, nous examinons avec intérêt l'atelier de coupe des modèles de faux-cols et des chemises : ce sont des demoiselles qui relèvent les patrons, font les modèles; chaque modèle de col ou manchettes a son tracé fait sur un livre, avec toutes les indications pour le reproduire, aussi bien au point de vue de la coupe que de la confection.

Ce département est absolument parfait; des ateliers de confection sont spécialement affectés à la commande; les jeunes filles consacrées à ce travail, très soignées, presque élégantes, semblent constituer l'aristocratie des employées.

Nous entrons dans les ateliers de confection courante :

En dehors des petits ateliers de commande, il y a un grand atelier : faux-cols; un grand atelier : manchettes; un grand atelier : chemises.

Le couturage se fait à la machine Wheeler et Willson; la piqûre, à la machine Singer.

Toutes les machines à couturer et piquer marchent aux pieds et non au moteur; si quelque curieux demande pour quelle raison on a recours à ce système primitif, on lui répond : « Au moteur, le travail va trop vite, et les ouvrières se laissent entraîner et ne font pas aussi bien. »

Les procédés de préparation (épinglage, couturage) sont confiés à des ouvrières très habiles.

La mécanicienne ayant devant elle une préparense (le plus souvent celle-ci prépare pour deux), les ouvrières font à peu près tout le col.

Mais il ne semble pas que tous les détails soient identiques; on laisse beaucoup à l'initiative et à l'habileté de l'ouvrière; l'important, c'est que les cols soient parfaits, tous réguliers, homogènes.

Nous avons vu, dans l'atelier des manchettes, le surfilage intérieur et, d'autre part, l'effilochage des fils.

La confection doit légèrement varier suivant les qualités.

Pour les arrondis des manchettes, on se sert d'un fer chaud pour aplatir et marquer la rentrée intérieure avant le retournage.

On se sert aussi du fer chaud pour aplatir les arrondis dans les faux-cols très épais et difficiles : ce fer est spécial et est muni de deux poignées.

La griffe des cols se pratique dans un atelier spécial et se fait après la coupe, au moyen de 20 griffeuses, très attentionnées et qui s'attachent à faire plutôt très bien que très vite.

Il faut que l'encre touche à peine, que la griffe effleure légèrement le tissu; si l'on appuie, le résultat est mauvais.

L'atelier de confection des chemises, même les plus belles, ne produit que du travail à la machine, sauf les boutonnières à la main pour certaines qualités; ce travail se fait au dehors.

L'atelier des boutonnières à la machine, entièrement séparé, comprend 30 machines à boutonnières automatiques; ces machines marchent au moteur.

Nous nous faisons conduire dans les ateliers de repassage, qui sont presque toujours, à Berlin, aux étages supérieurs :

Trois grands ateliers de repassage et avec subdivisions intérieures : un atelier de repassage de faux-cols, un atelier de repassage de manchettes, un atelier de repassage de chemises; tout le repassage se fait à la main.

Toutefois, on se sert d'une machine américaine à double cylindre pour le repassage des manchettes de qualité inférieure.

Avec cette machine, quelques appareils accessoires: appareils à rouler, à relever, à plier.

Chacune des repasseuses a deux fers, dont l'un chauffe sur un « chalumeau », au gaz, pendant qu'elle travaille avec l'autre.

Les chalumeaux sont installés du côté du mur, avec des aspirations puissantes; on ne sent presque aucune odeur de gaz dans les ateliers.

Dans ces ateliers de repassage, toutes les ouvrières sont absolument spécialisées : repasseuses de cols droits, repasseuses de cols cassés, repasseuses de manchettes; la vérification est assurée dans chaque atelier; il n'y a pas beaucoup de chance qu'une erreur passe inaperçue.

Examinons comment s'opère le recrutement du personnel ouvrier. La maison dont nous parcourons les ateliers choisit ses apprenties et les paye pendant deux ou trois années; elle s'attache ses ouvrières repasseuses, surtout avec des gratifications en argent et qui augmentent d'autant le prix du tarif.

Malgré cela, elle a de la peine à remplir ses ateliers. Les repasseuses sont si demandées à Berlin, si recherchées, si gâtées, qu'on peut prévoir facilement un prochain temps d'arrêt et peut-être de recul.

Malgré toutes les précautions et tous les soins apportés au travail, il semble que la qualité du repassage ait plutôt fléchi depuis 1896, époque qui me paraît avoir été l'apogée de la fabrication berlinoise.

Nous quittons les ateliers de repassage et descendons dans les sous-sols où sont installés les ateliers de lavage et apprêt, sous-sols d'ailleurs très bien éclairés.

Dans l'atelier de lavage, tous les outils sont d'usage ancien. Les barattes sont em-

IMPRIMERIE NATIONALE.

ployées pour laver, apprêter et rincer. Nous remarquons plusieurs grandes barattes de 200 douzaines au moins de faux-cols chacune : 5 barattes à apprêter, 7 à laver, 2 à rincer; en plus, 5 ou 6 machines américaines laveuses, dont on se sert à l'occasion.

Nous avons remarqué que chaque chemise est attachée avant blanc, étant à l'envers, avec un cordon serré méthodiquement au milieu de la chemise, cela pour empêcher les manches de se promener, les chemises de se mêler et de se présenter d'une manière irrégulière à la manutention mécanique.

Un second atelier, contigu aux barattes, est occupé par les tordoirs divers modèles (Wringmaschinen), à deux ou trois rouleaux.

Les chemises sont apprêtées, enduites à la main et passées sous des *starkmaschinen* à rouleaux cannelés.

Au lavage et à l'apprêt sont consacrées 15 personnes; le nombre paraît bien faible, et, étant donné le travail considérable à effectuer, nous nous demandons s'il faut regarder comme exacts les chiffres de production cités plus haut : nous inclinons à croire qu'ils sont largement majorés.

Une machine sert à plisser les dos des chemises destinées à l'exportation.

Enfin, une machine de construction américaine à cylindres cannelés en cuivre est employée pour apprêter les chemises et les plastrons. Voici, certainement, pour des gens du métier un outil des plus intéressants, d'autant plus intéressant que les machines américaines ont été, après des expériences et des essais nombreux, presque entièrement abandonnées dans les établissements dont il s'agit.

Il n'en est pas de même pour les autres fabriques où, au contraire, les machines américaines tiennent la plus large place et où les fabricants ont cherché à réduire le plus possible le travail à la main. En cela, cette fabrique peut être considérée comme une exception.

Il n'en reste pas moins acquis, si l'on cherche à expliquer l'essor inouï pris par l'industrie de la chemiserie en Allemagne, depuis 1871, que ce développement est dû à l'introduction des outils les plus ingénieux et les plus variés, tant du nouveau monde que de l'ancien. En outre, les fabricants de Berlin ont eu la bonne fortune sans pareille de rencontrer et de former un personnel d'ouvrières modèles, dont les avantages physiques, la force et l'énergie musculaires ne le cèdent en rien aux qualités morales.

AUTRICHE.

La première fabrique d'Autriche-Hongrie est installée à Prague, dans des conditions tout à fait remarquables et qui supportent la comparaison avec les établissements les mieux organisés d'Allemagne.

Nous avons eu à plusieurs reprises, et assez récemment, l'occasion d'étudier sur place la fabrication des chemises, faux-cols et manchettes à Vienne et à Prague; cette industrie était, depuis quelques années déjà, importante et prospère en Autriche. Nous avons visité à Vienne la maison la plus ancienne qui fabrique des cols de qualité supé-

rieure pour la consommation intérieure, ainsi que d'autres maisons à Vienne, et surtout, une fabrique importante de Prague qui visent l'exportation, où les produits autrichiens ont acquis une grande faveur à raison de leurs bas prix.

La chemise de Vienne et de Prague, blanche ou de couleur (cette dernière en impression très ordinaire de Manchester), a, depuis plusieurs années, envahi l'Amérique du Sud. Cette exportation a été favorisée par le remboursement des droits de douane, à la sortie des objets manufacturés.

Les pays des Balkans, la Turquie, l'Orient, en un mot, présentaient un accès facile aux produits autrichiens par leur situation géographique; les fabricants de lingerie surent en profiter, toujours favorisés d'ailleurs par le drawback.

Si, depuis longtemps, l'industrie lingère autrichienne comptait dans la consommation universelle, si l'exportation accusait des chiffres considérables, il faut dire que la qualité des produits laissait beaucoup à désirer et que l'article autrichien était bien inférieur, comme *fini* et *exécution*, à l'article de Berlin; ce dernier se maintenait, d'ailleurs, à un prix élevé justifié par sa supériorité, tandis que la lingerie d'Autriche, comme nous le disons plus haut, n'avait conquis une certaine faveur dans les pays d'importation que par la modicité des prix.

En 1894, nous constations chez les fabricants autrichiens la tendance de substituer, dans une très large mesure, le travail mécanique au travail à la main; quelques années avant, nous avions vu à Prague, notamment, des machines américaines à laver, apprêter et repasser les cols et manchettes.

Les maisons autrichiennes poursuivirent avec persévérance cette transformation; entre temps et bien avant les fabriques de Berlin, la maison de Prague que nous avons citée déjà installait une force motrice considérable, toutes les machines à coudre fonctionnant au moteur, etc.: ce furent, nous pensons, les Autrichiens qui commencèrent à à installer grandement le chauffage des fers au gaz, à la place des plaques de fonte rougies.

Il est évident que, dans cet ordre d'idées, les fabricants autrichiens eurent quelques déceptions, qu'ils tâtonnèrent, firent des essais infructueux et durent mettre à la ferraille bien des engins ingénieux, mais peu pratiques.

Cependant le progrès faisait son œuvre, les machines se perfectionnaient, les ouvrières surtout devenaient plus habiles dans l'emploi des outils : l'esprit de suite, la persévérance furent récompensés par le succès; nous en avons eu la preuve en examinant les vitrines autrichiennes à l'Exposition.

La fabrication de Vienne et de Prague a réalisé, par l'application intelligente des machines de système américain, transformées et améliorées par la pratique, dans le blanc, l'apprêt et le repassage des chemises, faux-cols et manchettes, des perfectionnements tels, qu'il semble que ces procédés ne puissent aller plus loin. Les articles autrichiens ont acquis une réputation marquée dans la consommation générale, et nous avons vu des faux-cols et des manchettes fabriqués à Vienne, chez des chemisiers de Friedrichstrasse, à Berlin.

Nous ne saurions mieux caractériser les progrès accomplis.

ITALIE.

CHEMISERIE, FAUX-COLS, LINGERIE.

Nous avons tenu à nous rendre compte par nous-même des progrès accomplis par des concurrents nouveaux, autrefois nos clients, ensuite clients de l'Allemagne, aujourd'hui producteurs sérieux et redoutables, nous voulons dire les Italiens.

Nous avons successivement visité plusieurs fabriques de Milan et de Turin; il y a certainement une très sensible différence entre les admirables dessins et les orgueilleuses descriptions qui figurent sur les notices, et les ateliers et usines qu'il nous a été donné d'examiner; il y a loin des apparences à la réalité; mais ce que nous avons vu est certainement très digne d'intérêt et témoigne des efforts réalisés et des résultats considérables déjà obtenus.

A Milan, dans deux fabriques contenant plusieurs centaines d'ouvrières, nous avons été frappé du manque de méthode et de l'absence de division qui jurent avec les règles suivies soit en Autriche, soit en Allemagne, soit en Angleterre, soit en France. Dans de très vastes ateliers, mais pour la plupart trop étroits pour le nombre des ouvrières qui y sont entassées, sont mélangées les préparateuses, les couturières, les mécaniciennes et les repasseuses. Il n'y a entre elles aucune ligne de démarcation matérielle.

Pour la couture et le travail à la machine, les ouvrières sont placées les unes à côté des autres, et l'on sent que l'on n'a eu nul souci de les mettre à leur aise ou de leur faciliter la tâche. Les retourneuses n'ont pas de table pour placer leur ouvrage, et, courbées en deux, elles épinglent sur leurs tabliers les faux-cols et les retournent avec l'ongle du pouce et en appuyant sur leurs genoux.

Les ateliers de coupe et d'apprêt sont dans des pièces assez grandes, mais qui n'ont pas été disposées spécialement pour cet usage.

Les appareils de séchage sont très primitifs.

Seules, les machines à repasser présentent un caractère spécial.

Dans tous les ateliers, c'est la même et unique machine à repasser qui est employée, petite machine des plus simples, sur les plateaux de laquelle on ne peut placer que trois faux-cols à la fois et deux manchettes, et qui, malgré son exiguïté, sert à repasser les plastrons et devants de chemises que les Allemands appellent du nom peu flatteur de *serviteurs*.

Les faux-cols, qui ont été lavés, apprêtés et bien essorés, sont placés sous les cylindres de cette machine à repasser (cylindres chauffés au gaz) et séchés automatiquement; ils sont, après le séchage, placés de côté pendant qu'on en repasse d'autres, puis repris pour un nouveau repassage; l'ouvrière fait tourner les cylindres avec une manivelle et, avec le pied, imprime une plus ou moins énergique poussée, suivant le degré de glaçage qu'elle veut donner.

Quand les faux-cols ont atteint la qualité de blanc que l'ouvrière, au toucher et à l'œil,

juge suffisante, ils sont transmis à une repasseuse, qui les termine avec un petit fer et leur donne le cintre et le dernier coup.

Toutes les chemises sont repassées, les unes à l'aide de petits fers chauffés sur l'appareil classique et primitif dont se servent tous les blanchisseurs du linge *usagé*.

A Turin, nous avons visité une fabrique qui contient 500 ouvrières, qui est la plus ancienne, certainement la première du genre, et qui ne doit être égalée par aucune autre pour la quantité produite. Elle déclare atteindre un millier de douzaines par jour; il faut certainement en rabattre, d'autant plus qu'à côté des faux-cols et manchettes elle s'occupe de la fabrication des chemises.

Le créateur de cette fabrique est un ancien ouvrier mécanicien, et c'est lui qui se flatte d'avoir introduit en Italie l'usage de la machine à repasser les faux-cols.

Dans cette fabrique, les services sont plus méthodiquement et sévèrement distribués; il y a un atelier de coupe, une salle de lavage et d'apprêt, avec de nombreux appareils établis sous la direction du maître et inspirés par les machines plus compliquées d'Amérique et d'Allemagne. C'est dans un atelier mécanique des plus complets et muni de tours et d'instruments variés que sont fabriquées toutes les machines destinées au lavage, à l'apprêt et au repassage.

Tous les faux-cols et manchettes sont repassés à la machine que nous avons vue fonctionner à Milan : les chemises sont repassées, au moins les devants des chemises, sur les machines à plateaux mobiles qu'on emploie en Amérique et en Allemagne.

La plupart des faux-cols, sans doute les deux tiers, sont destinés à l'exportation et envoyés au Brésil, au Mexique, en Orient. C'est une concurrence formidable et souvent victorieuse faite aux produits de Vienne. Les prix de ces faux-cols sont véritablement surprenants et dénotent, s'ils laissent quelque bénéfice au fabricant, l'ordre et l'économie apportés à la fabrication, et surtout la qualité et le bas prix de la main-d'œuvre.

Nous avons tenu à nous rendre compte des salaires payés.

Salaires. — Faux-cols, la douzaine :

	fr.	c.		fr.	c.
Lavage	0	05	Finissage à la main	0	06
Apprêt	0	05	Emballage	0	05
Machine	0	11			

Chemises, l'unité :

	fr.	c.			fr.	c.
Lavage	0	05	Repassage	sans faux-cols	0	15
Apprêt	0	06		avec faux-cols	0	18

Dans la fabrique de Turin, toutes les ouvrières, mêmes les coupeuses, sont payées aux pièces; le hasard a voulu que nous assistions à une paye générale, qui a lieu tous les samedis; le salaire moyen des ouvrières s'élève à environ 10 lires par semaine; tou-

tefois, il convient d'observer que cette moyenne est très trompeuse, certaines apprenties ne touchent que 2 et 3 francs par semaine; d'autres ouvrières, les couturières et les mécaniciennes, gagnent 1 fr. 25 à 2 francs et certaines repasseuses atteignent des salaires journaliers de 2 francs à 2 fr. 50.

En résumé, ce qui est particulièrement frappant dans la fabrication italienne, c'est que les produits sont d'une régularité remarquable et d'un blanc presque irréprochable. à peu près aussi beau que celui des faux-cols et manchettes de Vienne et de Berlin et que ces résultats tout à fait appréciables sont obtenus à l'aide d'instruments très peu compliqués, très simples, presque rudimentaires. Les chemises presque partout repassées à la main et avec des fers très légers semblent repassées à la machine, brillent d'un éclat très vif et ont le glacé si recherché.

De pareils avantages, nous n'hésitons pas à le dire, sont encore plutôt dus à la supériorité des ouvrières qu'à la qualité des machines. Pour nous qui avons vu l'œuvre et admiré les ouvrières de Berlin et de Vienne, nous ne pouvons nous empêcher de reconnaître que les ouvrières italiennes sont pour les fabricants de chemises et de faux-cols de très utiles et presque merveilleux auxiliaires. On ne saurait faire un plus bel éloge de ce personnel féminin qui a en même temps l'habileté, la force et la persévérance si nécessaires dans un métier particulièrement difficile et où la qualité dépend plutôt de la volonté et de la capacité individuelles que de l'emploi d'outils plus ou moins perfectionnés.

Lingerie. — Nous avons eu la bonne fortune de visiter une des premières fabriques de lingerie d'Italie, établie à Gênes, et qui fait voyager dans toutes les villes principales de ce pays qui semble rechercher de plus en plus les beaux articles, au moins en vue d'une certaine classe de la société.

Nous avons été mis en présence non pas de pièces d'exposition, mais d'articles courants : chemises, pantalons, camisoles, articles de trousseaux et de linge domestique; tous ces objets étaient de broderie fine ou moyenne avec jours, avec fils tirés, et représentaient les modèles les plus variés de composition, d'exécution et de genres.

Nous avons été frappé de la qualité du travail, de la richesse (souvent beaucoup trop lourde et de goût médiocre) des dessins, de la variété des modèles, et nous nous sommes pris à regretter que cette maison n'ait pas figuré à l'Exposition de 1900 : elle aurait fait honneur à son pays.

Les principales matières employées pour la lingerie sont la toile d'Irlande, les percales et nansouks de coton de l'Angleterre et de l'Alsace, les batistes de Cambrai, les broderies de Saint-Gall et de Saint-Quentin; pour le linge de table, les tissus d'Italie.

Le travail se fait soit, pour des articles de commande et pressés, en ville par des entrepreneuses et des ouvrières; soit, pour les articles de série et faisant partie de trousseaux importants, dans des ateliers spéciaux établis à Pérouse, à 4 ou 5 heures de Rome et dans des ateliers secondaires ne comprenant cependant pas moins de 50 à 60 ouvrières, à Pise et à Gubbio.

Les ateliers de Pérouse comprennent environ 350 ouvrières et permettent d'exécuter tous les genres de travaux; des dessinateurs peuvent mettre directement les tissus imprimés aux mains des ouvrières.

Grâce à cette organisation qui n'existe pas chez nous ni sans doute ailleurs, les pièces de lingerie ne font pas les trajets multiples que la spécialisation des ouvrières leur impose chez nous. Il est vrai d'ajouter que la qualité du travail est loin de répondre à celle du travail des Vosges et du Cher, et que l'on ne saurait comparer les broderies de Pérouse aux nôtres.

Ce qui a lieu de nous surprendre, c'est le soin des coutures et des ourlets; cela s'explique aisément par la faculté d'employer les petites mains d'ouvrières de 7 et 8 ans, qui, chez nous, sont exclues des ateliers et doivent être maintenues à l'école; l'apprentissage de ces enfants dure au moins deux ans.

Salaires. — Les salaires des petites filles varient de 0 fr. 50 à 0 fr. 80; les autres ouvrières, suivant leur spécialité et leur habileté, peuvent gagner de 1 à 2 lires; les brodeuses, pour les ouvrages plus fins, gagnent 3 lires et 3 lires et demi; les contremaîtresses gagnent davantage.

Il n'y a pas, paraît-il, de chômage dans les ateliers de Pérouse.

Chose singulière, les couvents ne produisent pas en Italie le travail le plus apprécié; ils exécutent des quantités considérables d'ouvrages, mais la qualité fait défaut. Faut-il attribuer cette lacune à la médiocrité de la direction ou à l'infériorité du personnel employé ?

Chemiserie. — Matières premières : tous les calicots se tirent aujourd'hui d'Italie, depuis les plus ordinaires (doublures, triplures, madapolams) jusqu'aux plus fins.

Les chemises de commande se coupent dans les magasins ou dans des ateliers, et sont confectionnées dans de petits ateliers.

Quelquefois, les modèles sont faits en ville par des ouvrières spéciales et reproduits, quand le temps le permet, par des ouvrières de province, dont le travail est moins coûteux.

Le repassage des chemises de mesure est fait en ville par des ouvrières, et dans des ateliers auxquels s'adressent tous les chemisiers de détail.

Salaires. — La chemise de commande se paye 1 fr. 50 pour la confection et, pour le repassage, 0 fr. 35 quand la chemise est amidonnée, et 0 fr. 20 quand la chemise est sans apprêt.

CAUSES DE LA SITUATION ACTUELLE.

Les visites que nous venons de faire dans les principaux pays d'Europe qui produisent des articles de lingerie, permettent d'expliquer en partie la décroissance de nos affaires d'exportation. Les causes de la situation actuelle peuvent être examinées à un double point de vue. Les unes sont extérieures et consistent surtout dans les efforts de nos rivaux et dans la transformation qui s'est opérée sur la surface du monde entier et qui a rendu producteurs des pays autrefois consommateurs et acheteurs; les autres sont intérieures, et, en dehors des errements et des pratiques de nos fabricants, consistent dans le taux exagéré des droits qui grèvent les matières premières.

Droits de douane qui frappent les tissus de coton. — D'une façon générale, les droits qui grèvent les tissus de coton peuvent être évalués de 10 à 15 p. 100, suivant la nature des matières employées, la finesse des filés et le poids des tissus. Ils peuvent être regardés comme à peu près prohibitifs au point de vue de la lingerie et de la chemiserie.

Malgré les plaintes et les réclamations incessantes des filateurs et des tisseurs de coton, il n'est pas douteux que l'industrie cotonnière française, surtout depuis l'annexion de l'Alsace, a pris un grand développement. Les tableaux de douane en font foi.

Depuis quelques années, les fabricants de coton étrangers ont créé une grande quantité de tissus de fantaisie qui imitent des effets de broderies au crochet ou de dentelles, ou de guipures ou de soutaches, et dont quelques-unes sont à jour et, pour ainsi dire, composées d'armures ou de cellules ouvertes; quelques-uns de ces tissus sont connus sous le nom de tissus cellulaires (une première apparition en France a eu lieu à l'Exposition de 1889). La douane se montre des plus rigoureuses pour l'application du droit d'entrée à ces genres de tissus; elle va jusqu'à les traiter et les imposer à l'égal des broderies. Les tissus qui, en Suisse, en Angleterre, se vendent de 0 fr. 50 à 0 fr. 60, quelquefois moins, sont doublés et quelquefois triplés par l'effet du droit. Il y a là une exagération manifeste, un de ces abus d'interprétation qui créent à côté du tarif douanier un second tarif plus sévère et plus dangereux que le premier, un tarif qui s'appuie non sur des textes, mais sur l'arbitraire et sur le caprice. Quel est le plus clair résultat de cette façon de procéder de l'Administration des douanes? La fabrique française est mise dans l'impossibilité d'introduire des tissus qui constituent de véritables nouveautés et jouissent d'une grande faveur sur les marchés étrangers. Elle les introduit malgré des droits exorbitants; deux effets également fâcheux se produisent : à l'intérieur, elle oblige le consommateur national à payer des prix beaucoup plus élevés que ceux qui sont pratiqués au dehors pour les mêmes produits ; au dehors, elle est dans une situation tout à fait inférieure à l'égard des concurrents étrangers et réduite à l'impuissance; elle voit lui échapper les ordres et, faute de matière première utilisable, laisse chômer ses ouvrières. Voilà un des terribles effets de la protection excessive qui frappe les tissus de coton. Tel est l'avis de personnes compétentes, et notamment de MM. G. Roy et Tabourier.

« Nous devons, dit M. Tabourier, nous montrer franchement libéraux et laisser entrer, avec des droits élevés ne représentant jamais plus de 10 p. 100 de leur valeur, les marchandises que ne peuvent nous fournir nos fabriques nationales. »

Droits de douane qui frappent les tissus de fil. — La fabrication des tissus de fil destinés à la lingerie peut être considérée comme un véritable monopole de l'Irlande.

Les conditions climatériques jouent dans la filature et dans le tissage des toiles un rôle absolument prépondérant. L'humidité de l'atmosphère en Irlande, la fraîcheur des prairies donnent aux fils et aux étoffes de lin des qualités d'ordre spécial et, pour mieux dire, local.

Les Irlandais ont éprouvé eux-mêmes qu'il n'était pas possible d'obtenir ailleurs que chez eux des tissus analogues à ceux qu'ils produisent et qu'ils blanchissent. Ils ont envoyé au Canada, il y a un certain nombre d'années, avec les meilleurs contremaîtres et les plus habiles ouvriers, des machines et des outils perfectionnés pour fabriquer et blanchir des tissus de toile ; les résultats ont été désastreux, et il a fallu renoncer à une entreprise ruineuse et tout à fait négative.

Les États-Unis, dont les territoires immenses jouissent de climats si variés, ont en vain cherché à produire des tissus de lin. Tous les essais, quoique faits dans presque toutes les provinces, ont échoué. Les États-Unis importent plus de la moitié de la production totale de Belfast, laquelle est, on le sait, des plus considérables.

Les États-Unis, bien que le parti de la protection à outrance soit à la tête du Gouvernement, songent à faire passer dans les lois une diminution des droits d'entrée sur les tissus de fil.

Les fabricants français de Lille, d'Armentières et de Cholet font eux-mêmes l'aveu qu'ils ne peuvent fabriquer les mêmes toiles que l'Irlande, non pas par infériorité d'outillage et par défaut d'expérience, mais à raison des conditions climatériques du pays qu'on a si justement et si poétiquement appelé la *verte Érin* ou l'*île Émeraude*.

En admettant que le tissage français (le contraire a été amplement démontré) puisse fournir des toiles exactement pareilles à celles de l'Irlande, il demeure absolument nécessaire, indispensable, de faire blanchir les toiles à Belfast; disons mieux, dans l'état actuel des choses, cette façon de procéder est la plus économique. Le blanchissage des toiles pratiqué à Belfast (transport aller et retour, décruage et apprêts, mise en papier) revient de façon moyenne de 0 fr. 13 à 0 fr. 15 le mètre. Le blanchissage fait à Cambrai, dans un établissement qui, pour ainsi dire, a le monopole des blancs et apprêts semblables à ceux de Belfast, coûte, sans compter les frais accessoires, de 0 fr. 22 à 0 fr. 27 le mètre. Presque tous les tisseurs et même les fabricants de Bielefeld envoient blanchir et apprêter leurs tissus en Irlande.

Il peut sembler moins surprenant que les fabricants de Manchester et de Glascow fassent blanchir à Belfast leurs meilleurs tissus de coton : l'apprêt de Belfast donne à ces tissus l'aspect des tissus de fil.

C. F. E.

L'importance considérable de la fabrication et des exportations des toiles d'Irlande ne peut être démontrée que par les tableaux statistiques suivants :

EXPORTATION DES TOILES DE TOUTE NATURE, D'ANGLETERRE DANS LES PRINCIPAUX PAYS, POUR LES ANNÉES 1896, 1897 ET 1898.

	1896.	1897.	1898.
	liv. sterl.	liv. sterl.	liv. sterl.
Australie	342,369	315,102	311,225
République Argentine	50,932	35,019	44,292
Brésil	81,747	60,484	78,252
France	126,043	125,703	136,398
Allemagne	203,594	193,375	211,086
Italie	34,774	30,504	26,856
Mexique	45,145	37,614	40,825
Espagne et Canaries	32,046	26,613	17,234
États-Unis	1,014,827	1,926,104	1,634,288

EXPORTATION DES TOILES PAR DÉSIGNATION DES QUANTITÉS DE YARDS.

PAYS.	ANNÉES.					MOYENNE pour LE MOIS DE JANVIER des cinq dernières années.	MOIS DE JANVIER 1901.	POUR CENT. — En plus ou en moins.
	1896.	1897.	1898.	1899.	1900.			
	yards.	yards.	yards.	yards.	yards.	yards.	yards.	
Australie	12,491,000	11,167,000	11,371,000	12,879,000	13,132,300	1,301,920	1,290,900	— 0.8
République Argentine	1,732,000	984,000	1,281,000	1,426,000	901,700	83,020	42,400	— 48.9
Brésil	2,430,000	2,114,000	2,539,000	2,238,000	1,891,400	163,140	65,500	— 59.8
Indes orientales anglaises	3,571,000	3,415,000	3,260,000	3,570,000	3,377,600	293,240	285,700	— 2.5
Indes occidentales anglaises	1,096,000	806,000	847,000	722,000	495,900	48,900	51,800	+ 5.9
Canada	7,940,000	7,147,000	8,734,000	9,809,000	9,953,500	1,328,040	1,323,600	— 0.3
Indes occidentales françaises	5,248,000	5,234,000	3,149,000	18,081,000	12,384,100	728,600	590,100	— 19.0
France	3,922,090	4,036,000	5,349,000	6,556,000	5,425,400	450,780	385,100	— 14.5
Allemagne	4,579,000	4,532,000	4,889,000	4,589,000	4,825,600	361,380	272,700	— 24.5
Italie	823,000	745,000	630,000	701,000	565,600	70,980	32,400	— 54.4
Mexique	2,102,000	1,637,000	1,676,000	1,724,000	1,395,800	158,440	75,000	— 52.6
Îles Philippines	203,000	220,000	136,000	308,000	255,600	19,620	11,100	— 43.4
République de Colombie	3,979,000	3,410,000	2,049,000	1,799,000	1,641,500	281,320	393,000	+ 39.7
Espagne et Canaries	859,000	707,000	451,000	841,000	685,800	80,820	46,500	— 42.5
États-Unis	100,455,000	108,081,000	87,002,000	93,976,000	81,904,200	10,859,280	8,993,000	— 17.1
Autres pays	19,778,000	10,348,000	14,638,000	15,097,000	15,904,200	1,317,960	1,149,000	— 12.8
TOTAUX. Quantité	174,208,000	164,583,000	148,004,000	174,306,000	154,800,100	17,547,440	15,007,800	— 14.4
TOTAUX. Valeur en livres sterling	3,765,000	3,523,000	3,224,000	3,797,000	8,853,581	372,525	361,270	— 3.0

Si l'importation des toiles d'Irlande est restée à peu près stationnaire pour la France, elle s'est développée dans des proportions considérables avec nos concurrents étrangers, surtout avec l'Allemagne qui a acheté des toiles : en 1897, 193,267 livres sterling ; en 1898, 211,086 livres sterling.

Cette amère constatation n'est pas le seul enseignement fourni par ces statistiques : il est facile d'y reconnaître que beaucoup de pays, autrefois acheteurs de produits fabriqués, se sont consacrés à la transformation de la matière première et à la confection de la lingerie : par exemple, le Brésil, la République Argentine, le Mexique, etc.

Pour en finir avec la question des toiles, si importante, tout à fait capitale dans la lingerie, donnons une idée, grâce à quelques exemples, de l'élévation des droits de douane qui frappent les tissus de lin.

Les toiles le plus couramment employées dans notre industrie rentrent dans la catégorie : tissus de lin blanchis de 10 kilogrammes à 40 kilogrammes les 100 mètres carrés.

Cette catégorie comprend, dans le tarif, neuf subdivisions basées sur la quantité des fils présentés en trame et en chaîne. Trois subdivisions s'appliquent aux toiles pour devants, cols et poignets. De quelles augmentations la matière première est-elle frappée?

1re subdivision : 15, 16, 17 fils; 196 francs les 100 kilogrammes.

Ces toiles, dont le prix d'achat peut varier entre 0 fr. 90 et 1 fr. 10 le mètre, pèsent de 10 à 11 kilogrammes les 100 mètres en 0 m. 90 de largeur. Elles payent donc 0 fr. 20 à 0 fr. 22 le mètre à la douane, ou 20 à 25 p. 100 de leur valeur.

2e subdivision : 18, 19, 20 fils; 308 francs les 100 kilogrammes.

Ces toiles coûtent de 1 fr. 20 à 1 fr. 80 le mètre, pèsent 10 kilogrammes les 100 mètres en 0 m. 90 de largeur et payent 0 fr. 31 de droits de douane par mètre; toujours 20 à 25 p. 100 de leur valeur.

3e subdivision : 21, 22, 23 fils; 420 francs les 100 kilogrammes.

Ces toiles coûtent 1 fr. 50 à 2 francs le mètre, pèsent environ 9 kilogrammes les 100 mètres en 0 m. 90 de largeur et payent 0 fr. 40 de droits de douane par mètre; toujours 20 à 25 p. 100 de leur valeur.

Les tissus classés dans la subdivision au-dessus de 23 fils, qui payent 560 francs les 100 kilogrammes, sont grevés de 0 fr. 50 à 0 fr. 60 le mètre, et frappés d'un droit prohibitif.

Il en est de même de la catégorie des toiles présentant comme poids moins de 10 kilogrammes les 100 mètres carrés, qui paye de 25 à 33 p. 100 de la valeur.

L'équivalent de ces toiles d'Irlande, malgré quelques efforts, n'existe pas dans la fabrication française. L'énormité de ces droits n'a donc pas protégé ou développé la fabrication de la toile française. Seule, la fabrication de la lingerie, pour laquelle cette toile est la matière première, a été frappée dans ses forces vives, paralysée dans sa production, entravée dans son essor.

CONCLUSION.

Par quelles mesures, par quelles réformes serait-il possible de rendre à la lingerie son développement d'autrefois, sa prospérité passée?

1° Il serait nécessaire d'abaisser, ainsi que nous l'avons déjà dit, les droits de douane qui pèsent sur les tissus de coton, de telle façon que ces droits ne soient, en aucun cas, supérieurs à 10 p. 100.

2° Il serait avantageux de réduire les droits de douane sur les tissus de fil dans une proportion égale à celle des droits appliqués en Allemagne, en Autriche ou en Italie. Que si, par hasard, ce que nous ne voulons pas croire, les droits de douane sont devenus chez nous une nécessité fiscale, il serait indispensable, pour donner quelque essor aux affaires d'exportation, d'accorder des primes à la sortie ou d'appliquer le drawbrak. C'est le système qu'emploie l'Autriche et il paraît que, tout en favorisant les affaires d'exportation, il ne donne naissance à aucun abus. Le plus simple serait assurément de supprimer les droits exorbitants, dangereux et inutiles qui grèvent les toiles d'Irlande; exorbitants, car ils grèvent la matière première d'une façon insensée; dangereux, car ils sont pour l'exportation de la lingerie une question de vie et de mort, car ils ont réduit les affaires extérieures de plusieurs dizaines de millions; inutiles, car ils n'ont, depuis 1892, provoqué la création que d'un seul établissement industriel français (filature, tissage et blanchissage) et que cet établissement n'a pu arriver à faire des toiles de qualité égale et de prix comparables à ceux des toiles d'Irlande. Quelle démonstration plus éclatante et plus topique de la nécessité de supprimer des droits qui ne profitent à personne et qui lèsent les intérêts de centaines de fabricants et de plusieurs centaines de mille ouvriers? Il n'y a pas une minute à perdre.

3° Il serait, d'autre part, expédient d'appliquer à tous les pays les mêmes droits qu'ils imposent à nos produits. Quoique l'importation des articles de lingerie se réduise à fort peu de chose, il n'y a pas de raison pour ne pas appliquer le régime de la réciprocité dans la mesure du possible.

4° Il est désirable que, conformément aux dispositions prises par l'Angleterre, tous les fabricants fassent usage, pour l'indication de leurs marques de fabrique et des indications apposées sur leurs marchandises, de leur langue nationale, ou que, s'ils font usage des langues étrangères et y inscrivent des désignations erronées ou mensongères, ils soient tenus d'indiquer les lieux d'origine et de fabrication.

5° Au point de vue intérieur, il y a lieu de développer dans toutes nos écoles l'apprentissage des travaux de couture; de donner dans les programmes des écoles primaires de filles une place plus large aux ouvrages à l'aiguille; de les faire pratiquer d'après des méthodes mieux établies et plus scientifiques; de consacrer dans les écoles secondaires plus d'heures aux travaux manuels, aux cours de coupe, d'assemblage, aux leçons de dessins technique et professionnel; de faire apprendre, dès le bas âge et à l'aide de machines qui seraient mues automatiquement, le fonctionnement, la construction

et la pratique des différentes machines à coudre, à broder, à faire des boutonnières, les jours, etc.

6° Nous n'hésitons pas à recommander l'enseignement du dessin et de la broderie dans les écoles primaires. Il est évident qu'on ne saurait exiger de toutes les élèves des écoles primaires qu'elles apprissent la broderie et devinssent d'habiles ouvrières; mais il serait possible de leur mieux et plus sérieusement enseigner le dessin et de leur apprendre les premiers principes de la broderie en leur faisant chiffrer ou orner des mouchoirs, des serviettes ou des pièces de lingerie d'usage courant.

Des concours de lingerie ou de broderie pourraient être annuellement organisés dans toutes les grandes villes et dans toutes les localités où s'exercent les travaux de lingerie, à la diligence des municipalités, des syndicats ou de sociétés privées ou même de personnes compétentes et avisées.

7° Il serait très désirable aussi de créer, soit par l'initiative privée, soit par l'intermédiaire des chambres syndicales, une ou plusieurs écoles de blanchissage, d'apprêt et de repassage. Les pièces de lingerie les mieux cousues, les plus fines, ne peuvent se passer du concours des blanchisseuses; celles de qualité moyenne ou dont la confection laisse à désirer sont relevées et embellies par un repassage soigné.

8° Il est enfin nécessaire d'introduire les méthodes scientifiques et de répandre l'emploi des machines dans l'industrie de la lingerie. Si les travaux de luxe et de goût réclament l'habileté de la main et constituent le monopole des ouvrières françaises et parisiennes, qui sont et doivent demeurer des artistes, il est indispensable, pour les articles de gros et les affaires d'exportation, de créer et de développer les grands ateliers et les manufactures pourvues des meilleurs outillages et des machines les plus accomplies.

C'est en appliquant ces mesures et en réalisant ces réformes que la lingerie et la chemiserie françaises s'exporteront de nouveau dans le monde entier et continueront à assurer le bien-être des milliers de familles où l'amour du travail s'allie à la pratique des traditions et au culte du progrès. Il s'agit d'une œuvre vraiment grandiose et patriotique.

PRODUITS EXPOSÉS.

FRANCE.

La chemiserie française a été représentée par un assez grand nombre de maisons et a mérité les plus hautes récompenses, entre autres un grand prix, bonne fortune qui ne lui était pas échue depuis l'exposition de Vienne.

Tous les exposants semblent s'être entendus pour exposer les produits les plus courants et les plus classiques de leurs maisons. Rien, dans cette industrie-là, ne semble avoir été fait pour l'œil.

Les maisons de gros n'ont pas seulement exposé des spécimens isolés, mais des paquets appartenant à des séries et, en général, des douzaines d'objets semblables présentés de la façon dont ils sont expédiés aux clients.

La maison qui a obtenu le grand prix, et qui a récemment fondé une usine importante dans le département de la Somme, ne se borne pas à fabriquer des chemises de tous tissus et de tous genres, mais aussi des gilets de flanelle, des caleçons, des costumes pour garçonnets et de la lingerie de femme. Grâce à cet ensemble d'articles, tous de fabrication soignée, même pour les articles ordinaires, cette maison réalise un chiffre important d'affaires.

Derrière elle, vient un assez grand nombre de maisons, dont quelques-unes travaillent encore avec le concours d'entrepreneurs établis dans les localités pourvues d'ouvrières spéciales. Ces maisons tendent de plus en plus à réformer leur système ancien de fabrication et à recourir aux ateliers spéciaux pourvus de force motrice et de machines appropriées aux différentes parties du travail.

La spécialité des chemises et gilets de flanelle et des caleçons a pris, depuis une vingtaine d'années, un essor considérable.

Elle était très brillamment et très complètement représentée par des maisons dont les unes ne s'adonnent qu'à la confection des beaux articles, et les autres aux articles ordinaires ou moyens.

Telle maison qui a obtenu une médaille d'or et qui a une fabrique en Loir-et-Cher ne produisait en 1871 que 15,000 douzaines, et a atteint en 1899 une production de 130,000 douzaines. C'est ce que nous affirmait un graphique de la production annuelle exposé en bonne place dans la vitrine.

Les autres maisons spéciales ont leurs ateliers et leurs établissements dans le département de la Meuse. Ces ateliers constituent des usines très considérables, où on atteint plusieurs millions de production dans des articles de prix tout à fait bas.

Certaine maison qui a toute son installation en province et qui n'a que des représentants à Paris, offre un exemple de cette décentralisation qui, tous les jours, s'accomplit de plus en plus au profit de certaines villes de province, et cela surtout dans la spécialité qui nous occupe.

Au nombre des exposants auxquels il convient de faire une place très large, figurent un certain nombre de maisons de détail.

L'une d'entre elles surtout, dont la renommée est universelle, a présenté des produits du plus haut goût et qui révèlent une fabrication des plus soignées.

Une autre, dont la marque devient de plus en plus populaire, nous a montré un modèle réduit d'une fabrique très importante et très complète qui fonctionne dans un chef-lieu de l'Indre. Cette usine, dans laquelle sont réunis les services de coupe, de confection, de blanchissage et d'apprêt, existe à peine depuis dix ans et a apporté dans le pays du travail et du bien-être. Elle est construite sur les modèles du dernier genre et pourrait servir de type à beaucoup de chemisiers en gros qui n'ont point encore assez industrialisé leur confection. Il est, en effet, certain que l'on ne peut être véritablement

chemisier que lorsque les produits fabriqués sortent en cartons, apprêtés et repassés, et n'ayant plus besoin que d'être livrés à la vente.

Parmi les chemisiers de détail, il convient de mentionner plusieurs maisons des boulevards et des quartiers luxueux de Paris, qui ont apporté au Champ-de-Mars la note essentiellement parisienne et présenté au public des modèles d'un goût exquis et d'une nouveauté originale.

Dans cette classe d'exposants, nous regrettons que quelques-uns se soient montrés réfractaires et n'aient pas cru devoir, comme ils l'avaient fait à l'Exposition précédente, ajouter à la splendeur de la Classe 86 l'éclat de leur ancienne renommée qui n'a jamais faibli et est demeurée égale à elle-même.

Devants. — A côté des chemisiers de gros et de détail, il est une certaine catégorie de fabricants qui ne doit pas être passée sous silence.

Il s'agit des fabricants de devants.

Jusque dans ces dernières années, la fabrication des devants était confiée à des entrepreneurs ou à des ouvriers ou à des ouvrières en chambre qui travaillaient soit seuls, soit en compagnie de trois ou quatre auxiliaires. Aujourd'hui, au moins pour quelques-uns, la fabrication des devants a été élevée à la hauteur d'une spécialité industrielle.

Tout le monde aura applaudi à la médaille d'or qui a été accordée à l'un de ceux qui ont contribué le plus à ce résultat. Sa vitrine comprenait presque toutes les séries des devants actuellement en vogue et qui sont surtout remarquables par des piqûres si fines, que l'objet en demeure souple et léger et qu'il faudrait presque une loupe pour en découvrir les points.

La machine avec laquelle ces effets sont obtenus est essentiellement française et due, paraît-il, à celui qui l'expose.

Pour les chemisiers en gros qui ont une organisation très complète, ces machines sont d'un usage courant ; aussi leur est-il loisible d'arriver aux mêmes résultats qu'obtiennent les spécialistes les mieux outillés.

Nous regrettons vivement que les exposants allemands de Bielefeld se soient dérobés à notre examen. Tout le monde sait que c'est dans cette ville que s'exerce dans une très grande proportion la fabrication des devants de chemises. Nous aurions été très heureux de savoir si les machines perfectionnées et l'habileté professionnelle doivent avoir le pas sur le goût et la fantaisie de nos fabricants français.

Pour nous, nous estimons que les fabricants de Bielefeld se sont toujours inspirés des nouveautés exposées dans nos rues et sur nos boulevards. Nous reviendrons tout à l'heure sur cette question.

ALLEMAGNE.

Tous les visiteurs de l'Exposition connaissent l'admirable cadre dans lequel les Allemands avaient présenté leurs produits.

Toutes les vitrines, de dimensions exceptionnelles, suivant l'élévation des soubas-

sements, d'une hauteur de 4 à 5 mètres, étaient en acajou garni de baguettes or et représentaient comme des bibliothèques ou des armoires vitrées mettant en valeur et en pleine lumière tous les objets qui y étaient renfermés.

A notre vif regret, nous n'avons trouvé pour représenter les maisons de lingerie de l'Allemagne du Nord, sur la réputation desquelles nous n'avons pas besoin de revenir, que deux exposants qui ont obtenu tous deux des récompenses de premier ordre.

Nous avons le devoir de dire que, malgré les qualités brillantes de ces exposants, ils ne suffisaient pas à représenter le très grand mérite des lingers de Berlin et à faire valoir aux yeux du monde les industries si puissantes dont, nous l'avons constaté plusieurs fois, les Allemands eux-mêmes sont si fiers.

La première de ces maisons, qui a pour marque «le trèfle», a présenté uniquement des faux-cols et des manchettes. L'ordonnance en était heureuse, et les pyramides de manchettes et de cols révélaient bien qu'il s'agissait d'une maison de gros.

Beaucoup de faux-cols droits se présentaient sur des plateaux de verre surmontés de rosaces plates figurées par des manchettes, et ressemblant à des roues dentées d'engrenage.

Ces faux-cols et ces manchettes, comme tous ceux de Berlin, se distinguaient par une régularité parfaite, un blanc irréprochable et une coupe d'une correction absolue.

Le second exposant, qui paraît s'adonner plutôt aux articles de femme et de fantaisie qu'à la fabrication des faux-cols et manchettes, ne semble pas pouvoir être placé au même rang, pour les articles d'hommes, que son voisin. Cette réserve s'applique surtout aux manchettes et aux faux-cols.

Les chemises sont de combinaisons heureuses, et des devants de couleur avec des rayures et des dessins sont habilement associés à des corps de tissu blanc.

Ce qui frappe le plus dans cette vitrine, ce sont les articles de femme, notamment les collerettes, les manchettes et les chemisettes. Les collerettes et les manchettes sont faites avec des bandes à jours surmontées de motifs brodés et reliées entre elles par des bandes de tissu de couleur et au moyen de points et jours à l'aiguille. Ces collerettes représentent des genres de fraises serrant le cou et s'élevant gracieusement derrière la tête.

Les chemisettes de femme sont de tissus très variés avec plis sur la gorge, aux cols et aux poignets, et des combinaisons de carrés à jour reliés par des entre-deux de dentelle.

Les formes et modèles ne sont pas toujours d'un goût parfait, et si l'on veut ouvrir les glaces des vitrines et examiner de près le travail, on est obligé de reconnaître que ces articles sont plutôt faits pour l'œil que pour un examen rigoureux. L'effet tombe et la grâce s'évanouit.

Combien ces chemisettes, placées à côté des admirables pièces de lingerie française, pâliraient et sembleraient de mauvais goût.

Leipzig. — Il était vraiment malaisé de faire une exposition qui méritât d'attirer l'attention, avec des ruches, des bandes plissées. Un fabricant de Leipzig a trouvé le moyen de produire les objets de sa fabrication de la manière la plus séduisante.

Sur une figure de cire, il a drapé je ne sais combien de bandes de ruches de couleur en teintes graduées et de nuances heureusement assorties, de façon à représenter une robe, et l'on croirait que le buste sur lequel est placé ce costume est l'image d'une Loïe Fuller.

A côté de cette figure, sont des éventails, des nœuds et une foule de fantaisies agréablement groupées et qui, sous une forme attrayante, s'adaptent à tous les objets fabriqués par l'exposant.

Bielefeld. — Dans notre examen des vitrines allemandes à l'Exposition de Paris, puisque nous avons regretté que l'industrie de la lingerie, spécialement la fabrication des devants de chemises de Bielefeld, ne fût pas représentée, essayons de suppléer à cette lacune.

Cette ville importante de Westphalie possède depuis très longtemps des fabriques et des blanchisseries de toiles appréciées genre Cambrai et Courtrai, et c'est le point de départ d'une fabrication ancienne et importante. Bielefeld s'est créé une réputation pour le devant de chemise avant que l'industrie lingère de Berlin n'existât.

Le devant de chemise de Bielefeld est fabriqué avec des percales fines d'Alsace, des toiles d'Irlande pour le bon marché, et enfin, pour les beaux devants, les toiles de Bielefeld, plus fortes mais moins régulières que les toiles anglaises, sont employées.

L'industrie des devants de Bielefeld utilise environ 2,500 machines à coudre pour la confection des plis divers, ganses et toutes les combinaisons de piqûres qui peuvent être appliquées à cet article.

Ces devants sont d'une régularité parfaite, les tissus ne sont pas décatis et conservent. après la fabrication, l'apprêt brillant du cylindrage des tissus en pièces; un coup de fer chaud à sec termine « l'apprêtage » sans lui retirer le glacé initial.

Une grande quantité des machines à coudre sont la propriété des ouvrières qui travaillent chez elles; il y a cependant des ateliers importants, et nous avons vu dans l'un d'eux une centaine de machines à un ou deux fils disposées de manière ingénieuse, afin d'obtenir toutes les combinaisons de piqûres, plis, etc.

Le travail des ouvrières est spécialisé et nous croyons que cette spécialisation donne les meilleurs résultats de régularité, de fraîcheur, si appréciés dans l'article de Bielefeld.

Bielefeld produit aussi une très grande quantité de devants brodés, la petite guirlande, le semé, la fleurette, la broderie combinée avec des plis, mais surtout des devants chargés d'une broderie abondante et souvent lourde qui convient à la grande consommation des pays germaniques; aussi fait-on beaucoup de broderies ordinaires à la main et au métier dans les villages qui entourent Bielefeld.

Les broderies fines viennent d'Appenzell.

Il se manutentionne également à Bielefeld pour le même article des tissus de reps, de piqués fantaisie façonnés, unis, à plis qui viennent exclusivement de Saint-Quentin, et l'importance des ordres de la cité westphalienne permet à nos rivaux d'avoir des dessins ou des séries qui deviennent leur propriété.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Nous n'avons pas vu, quand nous avons visité Bielefeld, en 1899, de devants avec des jours à fils tirés à la main, ce travail si léger et si délicat de beaucoup de nos villages de France.

Chez un fabricant de beaux devants destinés à la vente élégante des grands chemisiers de détail de Berlin, Francfort, etc., où nous avons constaté l'imitation complète du devant « genre chemisier » de Paris nous avons remarqué quelques machines spéciales à faire les plis fabriquées à Paris et dont nous parlons à propos d'une vitrine remarquée de la section française.

La main-d'œuvre à Bielefeld est élevée et nous pouvons rapprocher les salaires payés de ceux qui sont pratiqués à Argenton (Indre); les procédés de fabrication, mais non la fabrication, sont à peu près les mêmes à Bielefeld qu'à Argenton, c'est-à-dire que la plus grande partie du travail est faite en dehors de l'atelier, chez des ouvrières ayant des machines à coudre.

Bielefeld possède aussi des manufactures de chemises, faux-cols, manchettes, plastrons ou « serviteurs » : en 1899, nous avons compté deux fabricants de faux-cols et manchettes et cinq fabricants de chemises.

Nous devons dire que Bielefeld demeure dans cette fabrication bien au-dessous de Berlin; le travail est consciencieux, mais les modèles sont lourds, le blanc est beau, le repassage est plus glacé, mais les détails laissent à désirer, et cependant la main-d'œuvre du repassage est encore plus élevée qu'à Berlin et les faux-cols sont payés aux repasseuses un ou deux pfennigs de plus.

En résumé, Bielefeld a une grande importance comme centre de fabrication des devants de chemises, industrie demi-séculaire dans ce pays. Quand l'industrie et le commerce allemands se sont développés et que les articles de la Germanie ont pris dans la consommation générale du monde l'importance que nous reconnaissons, les devants de chemises de Bielefeld ont profité de cette situation avantageuse et la production s'en est augmentée considérablement : pour la chemise et les faux-cols, la fabrication de Bielefeld ne peut répondre qu'à des besoins pour ainsi dire locaux et très limités. A côté des centres de production, tels que Paris, Troy, Berlin, Vienne, Prague et même Milan, Bielefeld n'a pas d'importance.

AUTRICHE.

De tous les pays étrangers, c'est l'Autriche qui a présenté le plus grand nombre d'exposants. Parmi eux et à leur tête doit être mentionnée une maison de Prague.

Depuis quelques années, dans ces derniers temps surtout, cette maison témoigne des progrès les plus sérieux aussi bien dans la fabrication de la chemise que dans celle des faux-cols.

Pour les faux-cols et manchettes, cette maison qui a un personnel considérable se sert de toutes les machines les plus connues d'Amérique et d'Allemagne. Presque tous

ses produits se coupent, se fabriquent, se lavent et se repassent à l'aide de machines; il n'y a que très peu de place réservée au travail à la main. Étant donné cet usage des machines, le résultat est des plus surprenants.

Les inventeurs des machines eux-mêmes n'ont pas pu arriver à produire des articles aussi bien finis et d'aspect aussi séduisant. Cette perfection est certainement due à l'apprentissage très sérieux des ouvrières et à la pratique constante des mêmes outils par les mêmes ouvrières.

L'exposition des faux-cols et des chemises démontre que l'on peut presque tout obtenir, dans cette industrie, des machines, à la condition d'avoir entre les mains un personnel admirablement instruit, constamment maintenu et s'occupant toujours des mêmes objets.

En soi-même, la vitrine de cette maison n'avait particulièrement rien de suggestif et ne produisait peut-être pas autant d'effet que celles des fabricants voisins.

Dans trois autres vitrines il nous a été donné, nous ne dirons pas de regarder, mais d'admirer des faux-cols, des manchettes, des plastrons, des chemises, dont la régularité de la coupe, la qualité de la confection et le blanc ne laissaient rien à désirer.

Les différents produits étaient présentés avec les deux genres d'apprêt que le travail mécanique peut fournir : apprêt mat, apprêt glacé.

Comme dans la précédente vitrine, le travail mécanique jouit d'une telle perfection, qu'on serait presque tenté de lui donner la supériorité sur le travail à la main.

Les objets de fantaisie sont loin d'être aussi heureux et d'aussi bon goût que ceux que nous avons pu remarquer dans les vitrines françaises. Quoique le goût viennois et le goût parisien puissent être très souvent rapprochés et comparés, les fantaisies des chemisettes sont loin d'avoir la grâce et la légèreté familières aux maisons de Paris. Toutefois, une maison de détail nous a démontré que, quelquefois, le goût n'était pas absolument cantonné sur les boulevards ou dans la rue de la Paix.

Cette maison qui, si elle n'avait pas exposé pour la première fois, aurait certainement obtenu une récompense plus élevée, nous a fait voir des chemises de nuit d'un goût très particulier, tout à fait moderne et personnel, sur les plastrons desquelles figuraient des fleurs dont les tiges étaient heureusement partagées entre chaque côté du plastron.

Les ceintures des caleçons étaient revêtues de dessins genre « art moderne », dont l'effet était des plus gracieux.

Après l'examen de toutes les vitrines des chemisiers autrichiens, une remarque commune et importante nous paraît devoir être signalée. Toutes les étiquettes et toutes les inscriptions sont en français; il n'y a pas une étiquette ni une marque qui ne soit accompagnée du mot : *déposé* ou *patent*. C'est évidemment, de la part des Autrichiens, un très bel hommage rendu à la fabrication française, mais ne vaudrait-il pas mieux que chaque nation se présentât sous son pavillon. Cela donnerait certainement lieu à des chances moindres d'équivoque et de confusion.

Lingerie. — Une maison de Vienne qui a une succursale à Carlsbad a présenté, aussi bien pour le linge de corps que pour le linge de maison et le linge de table, des spécimens de broderie des plus intéressants et tout à fait dignes d'être comparés aux plus jolies broderies des Vosges et de Saint-Gall.

N'étaient la vétusté des formes et le manque de légèreté des dessins, on ne saurait rien imaginer de plus finement et de plus habilement exécuté.

On sait de quelle réputation jouit la lingerie de Bohême; cette maison, avec ses dentelles de Venise et ses admirables incrustations, n'a fait que la confirmer.

ÉTATS-UNIS.

Parmi les trop rares exposants des États-Unis, nous avons à signaler une maison qui, quoique faisant des faux-cols et des manchettes, n'a exposé que des chemises. La fabrique, des plus considérables, est installée à Troy, dont tout le monde sait que la désignation la plus connue est City of Collars.

Toutes les chemises exposées portent la désignation de Monarch et toutes celles que nous avons vues dans la vitrine étaient désignées : Fancy Monarch Shirts.

Les 80 ou 90 chemises qu'il nous a été donné de voir étaient toutes confectionnées dans des tissus de fantaisie américains, et c'était là la véritable caractéristique de cette intéressante exposition.

Parmi les tissus de fantaisie que nous avons le plus remarqués, il y avait des tissus en flanelle coton genre tennis, en percale imprimée, en flanelle de fantaisie sombre ou claire, à rayures ou à carreaux, en zéphyr, en oxford, en tissu de coton rayé mélangé de soie.

Nous avons remarqué, au point de vue de la fabrication, que les cols étaient fabriqués à l'avance, repassés à l'avance et fixés à la chemise après lavage et par une piqûre aussi proprement faite que possible et donnant l'illusion du repassage après confection.

Au point de vue de la coupe et de la confection, il y a plus de «coup d'œil» que de qualités réelles. Tout le travail est fait à la machine; je ne serais même pas surpris que les boutons fussent également cousus à la machine.

En résumé, la vitrine des fabricants de Troy présentait un gracieux fouillis et, grâce à la variété des couleurs, satisfaisait assez les yeux pour qu'on n'eût pas besoin de descendre dans un examen plus rigoureux.

ANGLETERRE.

Nous avons pu revoir dans la section anglaise les produits d'un exposant que nous avons déjà remarqué à la section française.

Le plus grand nombre des produits présentés par cette maison étant anglais, il était juste que la plus haute récompense fût attribuée à l'exposition anglaise. Grâce à cette

dualité, sinon de nationalités, du moins de sources auxquelles sont puisés les éléments de la fabrication, cet exposant nous a présenté essentiellement des produits tirés de l'Angleterre.

Pour bien nous prouver qu'il était fabricant de cravates et de foulards, il a fait marcher devant les yeux étonnés des visiteurs un métier anglais très perfectionné, du genre de ceux qu'on emploie à Macclesfield.

Tous les tissus, sauf les calicots blancs destinés à la fabrication des chemises, sont également tirés d'Angleterre.

Reste donc pour la France la confection des chemises que l'on ne peut pas soustraire à la main-d'œuvre nationale.

Quant au blanchissage, malgré la réputation du blanchissage de Londres, je suis persuadé qu'il s'effectue à Paris; il n'en est pas d'ailleurs de moindre qualité.

Une grande maison de détail anglaise, qui jouit au delà du canal d'une réputation fort ancienne, nous a présenté des produits d'ordre moyen dans un cadre si inférieur, qu'il aurait mérité presque de passer inaperçu.

Pour demeurer un historien consciencieux, nous sommes obligé de signaler un exposant de chemises de flanelle coton et de négligés pour femmes, confectionnés dans le même tissu.

Dans la vitrine dont il s'agit, figurent ces fameuses combinaisons dont l'usage est, paraît-il, si répandu en Angleterre et qui consiste dans des pantalons faisant corps sans interruption avec des cache-corsets ou des camisoles et, par conséquent, prenant la femme depuis les pieds ou les genoux jusqu'à l'épaule.

Nous n'avons pas à apprécier ces effets de lingerie qui, jusqu'à présent, n'ont pas pu sérieusement être adoptés par les femmes françaises.

L'exposant qui a présenté, en même temps que ses étoffes, des photographies suggestives, est surtout un fabricant de tissus flanelle coton qui a voulu indiquer au public l'usage pratique des étoffes fabriquées par lui.

A citer encore parmi les objets exposés, des chemises, des caleçons et des gilets faits en tissu cellulaire. Ce tissu (cellulaire) a fait sa première apparition il y a une dizaine d'années et a été fort long à entrer dans la consommation.

Grâce aux armures variées et aux fantaisies que cette fabrication a adoptées, ce tissu semble jouir aujourd'hui de quelque vogue. Il est véritablement hygiénique et il serait parfaitement légitime qu'il jouît de la faveur publique, surtout dans les pays chauds, et, en Europe, au moment des grandes chaleurs.

Mouchoirs. — Il convient de faire remarquer que nous avons trouvé en Angleterre plusieurs maisons dont nous n'avons pas été appelé à examiner les produits et qui ont exposé des mouchoirs aussi variés que dignes d'intérêt. Il est vrai que les maisons qui ont exposé ces mouchoirs sont les premières maisons d'Irlande qui, ou étaient membres du Jury et hors concours, ou ont obtenu de hautes récompenses.

Dans la vitrine de l'une de ces maisons, figuraient en grande quantité des mouchoirs

imprimés avec bords feston et à jours et qui représentaient la marchandise courante et les articles classiques. Les mouchoirs blancs, au contraire, avec des festons variés et les broderies les plus fines représentaient les articles de luxe.

Dans l'autre maison, nous n'avons eu à admirer que des mouchoirs blancs avec broderie dans le même esprit que ceux de la maison concurrente, ou avec des jours variés formant carreaux et surmontés de semis de pois et surtout une très grande variété de fils tirés.

Cette exposition si complète de mouchoirs où la main-d'œuvre joue un si grand rôle montre à l'évidence qu'il y a en Irlande des ouvrières très entendues et dont l'habileté pratique ne le céderait en rien à quelques ouvrières des Vosges.

N'oublions pas de mentionner une maison de Coventry dont la spécialité est de faire sur une très large échelle des garnitures de coton s'adaptant aux robes d'enfants et aux jupons, des entre-deux à jours, des bandes servant d'entre-deux, des galons tissés, même des cravates tubulaires.

Cette maison a eu l'heureuse idée de préparer des espèces de petites bibliothèques comprenant dans des cases variées toutes les initiales pour marquer le linge. Les combinaisons de lettres répondent dans la mesure du possible à toutes les associations de noms et de prénoms.

Toute une partie de cette vitrine était réservée à la présentation des marques et des écussons. Il semblait presque que ce fût la représentation d'armoiries anciennes, tant ces écussons étaient variés et rappelaient les blasons de l'ancienne noblesse.

BELGIQUE.

Pour la chemiserie, un seul exposant mérite d'être mentionné tant pour la qualité de ses chemises que pour celle de ses faux-cols et manchettes.

On peut rapprocher cette vitrine de beaucoup d'autres de l'Autriche tant pour les méthodes de fabrication employées que pour les résultats obtenus. Du reste, dans l'intérieur de la vitrine l'exposant déclarait qu'au moins pour la Belgique, son usine à vapeur était unique et qu'il avait adopté le système américain pour le repassage.

Nous savons que cet exposant a monté sur des données tout à fait modernes une fabrique d'une certaine importance. Il a été payé de ses efforts par le développement de ses affaires et par une récompense de haute valeur.

SUISSE.

Quoique nous n'ayons pas eu à examiner les fabricants de tissus de crêpe au point de vue de la lingerie, nous ne serions pas complet si nous ne disions pas que, grâce à ce tissu léger et si justement apprécié par la femme, la lingerie a été très sérieusement représentée par les fabricants de tissus de crêpe.

Aujourd'hui, ces tissus, qui sont presque aussi vaporeux que les tissus de soie fabri-

qués à Lyon, servent à faire non seulement des gilets, des cache-corsets, mais des robes de chambre, des peignoirs, des camisoles, des jupons.

Ce tissu de crêpe se présente sous des aspects si multiples, qu'il peut servir non seulement à la lingerie de femme, mais aussi à la chemiserie, s'adaptant aussi bien aux gilets qu'aux caleçons et aux chemises d'homme.

Le crêpe de santé qui, depuis un assez grand nombre d'années, a fait ses preuves au point de vue hygiénique, a été appliqué à la confection des effets d'enfants de la façon la plus heureuse.

Un chemisier de Genève a présenté, dans une énorme vitrine, des chemises, des caleçons et des faux-cols de très bon goût, parfaitement fabriqués et dignes d'être comparés aux produits des maisons de détail les plus renommées de Paris.

ITALIE.

Une maison de Turin qui fait peu de chemises et dont les principaux articles de fabrication sont les plastrons, cols et manchettes, peut et doit être mentionnée. Ses produits sont surtout destinés à l'exportation et faits dans des conditions aussi économiques que possible.

Tous ses articles sont vendus à des prix des plus bas, on pourrait même dire, presque dérisoires, et sont envoyés au Mexique, dans l'Amérique du Sud, aux Antilles, en Australie et dans les Indes.

Quand la main-d'œuvre aura fait en Italie les progrès qui se produisent inévitablement dans tous les grands pays, quand les salaires se seront élevés, on se demande comment pourront subsister des fabriques qui ne tirent de leur métier des bénéfices que par l'avilissement des salaires et, suivant une expression consacrée par un haut personnage, qu'à raison de la compression de la main-d'œuvre.

L'Italie nous avait présenté plusieurs fabricants de chemises, de faux-cols et de manchettes. De l'ensemble des expositions visitées, il faut conclure que ces industries qui sont implantées de date récente en Italie y sont déjà assez solidement assises.

Nous avions pensé, en examinant les articles exposés, que le repassage des faux-cols et de manchettes était obtenu par des machines américaines et les procédés autrichiens. Depuis, il nous a été donné de visiter de grandes fabriques italiennes et, comme nous l'avons dit plus haut, nous avons constaté que les fabricants de Milan et de Turin emploient une machine spéciale et pour ainsi dire nationale, créée par eux.

Les salaires des ouvrières étant, aussi bien à Milan qu'à Turin, de beaucoup inférieurs à ceux des autres grandes villes d'Europe; l'Italie produisant depuis quelques années les cotons convenant à cette fabrication, les droits sur les toiles étant aussi des plus réduits, les Italiens se sont trouvés dans d'excellentes conditions pour faire de la fabrication à très bon compte. Nous ajouterons même que les Italiens n'ont eu en vue que la production à très bas prix.

Les modèles des chemises de Turin et de Milan sont anciens et présentés dans des

cartonnages ordinaires, sans grâce et sans goût. On sent que cette industrie est faite de façon terre à terre et qu'elle n'a pas les envolées que l'imagination et la recherche du progrès rendent fréquentes ailleurs.

Nous sommes persuadé que les Italiens, dont la plupart ont le sens artistique si développé, seraient capables de mieux faire et de produire des articles tout à fait différents. Mieux vaudrait, à notre avis, faire payer beaucoup plus cher et se préparer un avenir plus facile au point de vue matériel, et plus brillant au point de vue moral et esthétique.

De même que pour les Viennois, beaucoup des inscriptions sont faites en langue française et sans préoccupation de la nationalité.

RUSSIE.

La Russie qui, pour ses broderies et la lingerie, a obtenu de si grands et de si légitimes succès, n'était pas brillamment représentée pour la chemiserie. Nous avons vu dans quelques vitrines des modèles d'ordre courant et qui ne peuvent pas donner l'idée de ce que doivent être en Russie la chemiserie en gros et la chemiserie en détail.

Au point de vue du repassage et du blanchissage des chemises, les spécimens exposés révèlent que la Russie n'en est point encore à l'organisation industrielle dans ces professions.

ESPAGNE.

Nous avons remarqué avec plaisir les produits d'une maison de détail de Barcelone qui a exposé, entre autres produits dignes d'être mentionnés, des mouchoirs admirablement brodés et des services de table également très délicatement brodés.

Cette vitrine, de même que celle d'une grande maison de Palma de Mallorca, démontre de la façon la plus éclatante que les broderies et les travaux de femmes sont restés en honneur en Espagne et qu'il y survit des traditions de goût et d'habileté qui ne sont point près de disparaître.

Julien Hayem.

CRAVATES.

CRAVATES, COLS-CRAVATES[1].

L'industrie des cols-cravates se produisit au grand jour pour la première fois à l'Exposition nationale de 1834. L'Exposition universelle de 1855 lui donna l'occasion de s'affirmer et de prouver, suivant M. Gervais, de Caen, qu'elle laissait loin derrière elle l'Angleterre, la Prusse et quelques États allemands.

L'Exposition de 1862 mit en lumière les progrès considérables de cette nouvelle industrie et les heureux effets qu'en éprouvait la fabrique lyonnaise. « Le col-cravate, disait le rapporteur, M. de Franqueville, emploie une quantité considérable d'étoffes de Lyon qui sont l'objet d'un travail spécial, les dessins employés pour les tissus destinés aux robes et gilets étant généralement trop grands ou trop lourds. Le temps n'est pas éloigné où la fabrication de ces étoffes n'occupait à Lyon qu'une seule maison; elle en occupe aujourd'hui un nombre d'environ quatre-vingts.

« La confection des cols emploie un grand nombre de femmes qui gagnent, suivant leur habileté, de 1 fr. 50 à 3 fr. 50 par jour. Le chiffre des affaires réalisé en France est évalué à environ 18 ou 20 millions, chiffre considérable si l'on considère que certains produits sont vendus au prix de 1 fr. 25 pour les cols de coton et de 4 fr. 50 pour les cols de soie. A côté de la fabrication des cols-cravates, nous devons mentionner une industrie créée depuis trois ans à peine, celle des cols-cravates pour dames, qui semble prendre quelque importance, même au point de vue de l'exportation. »

Oui, c'était vraiment une industrie qui venait de naître et qui avait atteint en quelques années un développement presque prodigieux. La fabrique de Saint-Étienne, qui gémissait de l'abandon des rubans brochés, se jeta avec ardeur dans la création des cravates façonnées, affectant la forme droite des écharpes ou des cravates *Lavallière*. Pendant près de vingt années, la cravate pour femmes, en fournissant du travail aux fabricants de Saint-Étienne et de Bâle, leur a permis de réaliser leurs plus grandes fantaisies, de s'imposer à l'admiration publique et d'atteindre un chiffre d'affaires considérable.

A l'Exposition de 1867, la production française des cols-cravates était évaluée de 30 à 40 millions, en dehors du chiffre d'affaires résultant de la vente des tissus de Lyon et des cravates de Saint-Étienne.

L'Exposition de 1878 n'a pas eu à signaler de progrès importants dans la marche de cette industrie; elle correspond au déclin de la cravate de femmes, et, pour les cols-cravates d'hommes, les fabricants ont eu, depuis plusieurs années, à se défendre énergiquement contre l'invasion des produits à bon marché et la tendance de tous les pays à produire eux-mêmes.

[1] Voir VERBO : Cravate; l'article publié par Julien Hayem dans le *Dictionnaire du Commerce, de l'Industrie et de la Banque*.

L'Exposition de 1889 a été, pour l'industrie des cols-cravates, l'occasion et l'affirmation d'un véritable relèvement. Si la fabrication française n'a pas sensiblement élevé son chiffre, elle s'est maintenue à la hauteur de sa réputation et a fait des prodiges d'imagination et de goût.

D'après le rapide exposé qui précède, il est facile et juste de reconnaître que le grand essor donné à l'industrie des cols-cravates date du régime économique inauguré en 1860. C'est à partir de cette époque que les tissus de soie pure ont été exemptés de tous droits et que les tissus mélangés de soie et de coton n'ont été soumis qu'à des droits modérés. Les tissus de soie pure nous ont été surtout et pendant très longtemps fournis par l'Angleterre qui en fabriquait une grande partie et, pour le surplus, jouait le rôle de commissionnaire. C'est elle, en effet, qui, jusque vers 1880, a importé directement la plupart des tissus de soie pure fabriqués dans les Indes et en Chine.

La Suisse nous a, presque sans solution de continuité, fourni des tissus de soie, tels que taffetas, surah et satin merveilleux.

Depuis 1871, l'Allemagne, qui fabriquait de longue date des tissus mélangés à Crefeld et à Elberfeld, a envoyé chaque année un chiffre croissant d'étoffes pour cravates.

Le commerce de l'Allemagne a été plus nuisible à l'Angleterre qu'à notre pays. A part quelques tissus tout soie qui se fabriquent encore à Macclesfield et à Spitafield, à part des écharpes très riches qui ne sont guère consommées qu'en Amérique et en Angleterre, ce dernier pays est aujourd'hui tributaire de Crefeld, de Zurich et de Lyon.

En dehors de l'Angleterre, de l'Allemagne, de la Suisse et de la France, d'autres pays sont entrés dans la voie de la production des tissus.

L'Espagne, grâce à ses tarifs douaniers, a pu fabriquer quelques genres d'étoffes, en général simples et classiques. Ayant grevé de droits fort élevés, presque prohibitifs, la marchandise confectionnée et ayant fermé par des droits protecteurs les portes de son domaine colonial, Barcelone a pu monter un certain nombre d'articles enlevés à Crefeld ou à Lyon. Après la disparition de ces précieux débouchés et la ruine lamentable de toutes ses plus belles colonies, n'est-il pas à craindre que l'Espagne, pour favoriser la Catalogne, se lance de plus en plus dans la voie de la protection?

La Russie, grâce à l'importation des métiers et des ouvriers lyonnais et à l'aide de ses tarifs prohibitifs, a organisé la production d'une certaine quantité d'étoffes et est presque parvenue à supprimer l'importation des cols-cravates. Bon nombre d'Allemands ont installé des fabriques en Pologne, et Varsovie est devenue le Crefeld de la Russie.

L'Italie, qui a toujours été un pays renommé pour la production et la qualité de ses soies, s'est appliquée à fabriquer des tissus de cravates, et d'importatrice elle est devenue exportatrice. Côme et Milan ont fait à la France et à l'Allemagne une concurrence redoutable et, pour notre pays, la concurrence a été d'autant plus funeste, le mal d'autant plus étendu et profond, que les relations économiques, sous l'influence des tarifs généraux, avaient pour ainsi dire cessé d'exister. Il sera intéressant de voir si la nouvelle convention entre la France et l'Italie fera revivre des transactions disparues depuis si longtemps.

La Belgique, qui n'a jamais produit de tissus pour la fabrication des cols-cravates, ne saurait être passée sous silence; elle est très adonnée à cette spécialité et y excelle. Autrefois, elle achetait ses étoffes en Angleterre, en Suisse et en France; aujourd'hui, elle tire presque tous ses éléments de production, d'Allemagne.

L'Autriche est, depuis près de vingt ans, un pays de fabrication important pour les tissus de cravates et les foulards. C'est à Vienne que se rencontrent les fabricants et les fabriques, et il n'est pas besoin de sortir de la capitale pour visiter des ateliers puissants où des tisseurs font marcher soit à la main, soit mécaniquement, les métiers les plus variés. Depuis quelques années, à Vienne comme à Crefeld et à l'instar de Lyon et de Zurich, il y a une tendance générale à faire marcher les métiers à la vapeur.

Les fabricants viennois ont beaucoup d'imagination et de goût et le disputent dans l'art de reproduire les créations étrangères aux fabricants de Crefeld.

Les États-Unis s'étaient, jusque dans ces dernières années, contentés d'acheter dans tous les pays de production d'abord les cols-cravates puis, quand ils se sont mis à fabriquer les cravates, les tissus de tous genres. Ils étaient les plus importants clients de l'Allemagne et de la France. Aujourd'hui, ce n'est pas seulement la fabrication des cravates, mais celle des tissus qu'ils ont installée, et les progrès réalisés s'accentuent et se développent chaque jour. Des fabricants de Crefeld, secondés par des capitalistes allemands, organisent des ateliers de tissage aux États-Unis et y transportent leurs outillages et leurs procédés.

En résumé, jusqu'en 1870, la France a fabriqué plus et mieux que tout autre pays les tissus pour cravates et les cravates confectionnées. Pendant environ dix années, un changement défavorable s'est manifesté et, par suite de la disparition des cravates de femmes et de l'invasion des tissus et des articles à bon marché, l'industrie a traversé une période critique. Depuis 1880, la France a regagné le terrain perdu : Lyon s'est mis courageusement à fabriquer des tissus bon marché, même meilleur marché que les tissus d'Allemagne. Les fabricants de Lyon, au lieu de rester tributaires des Anglais ou des maisons d'importations françaises, ont importé directement les soies de la Chine et du Japon; ils ont fait plus, après les avoir étudiées, transformées par la teinture, l'impression et l'apprêt, ils ont su les copier, les imiter et les appliquer à notre usage et à nos besoins.

Jusqu'en ces dernières années, les produits de l'industrie des cols-cravates s'exportaient, comme nous l'avons dit, par quantités considérables dans l'Amérique du Nord : c'était par 10,000 et 20,000 douzaines que bon nombre d'acheteurs commissionnaient ces articles. Aujourd'hui, les États-Unis ne demandent à la France que des cravates blanches que nous produisons mieux et à plus bas prix, que des articles de fantaisie et ornés de broderie et des cravates de luxe qui exigent un soin particulier et sont empreints d'un goût des plus délicats, « le goût parisien ».

Nos exportations en cols-cravates se sont maintenues, quoique dans des proportions moindres, avec toutes les provinces du Brésil, l'Uruguay, la République Argentine, le

Pérou, la Bolivie, les Républiques de l'Amérique centrale, les Indes néerlandaises, les Indes anglaises, les diverses colonies anglaises et les pays de protectorat.

Ont presque cessé de nous acheter : la Turquie, l'Égypte depuis l'occupation anglaise, les Principautés danubiennes, le Portugal; ces pays constituaient autrefois une clientèle de premier ordre.

Sous l'influence des droits exorbitants qui frappent les objets confectionnés, quelques fabriques de cravates se sont établies dans la République Argentine, au Mexique et au Pérou. Nous ne pouvons plus guère exporter dans ces différents pays que les tissus qui servent à la confection des cravates et quelques articles spéciaux.

Les Anglais exportent dans tous les pays où nous exportons nous-mêmes et presque exclusivement dans leurs colonies et les possessions qui dépendent de l'Empire Britannique. Les Anglais ont des formes et des modes spéciales, on pourrait dire nationales; leur patriotisme appliqué à l'art de se vêtir est proverbial.

Beaucoup de maisons anglaises, depuis quelques années, se sont installées à Paris dans les quartiers les plus luxueux et, en se groupant, ont pu frapper l'attention des consommateurs et faire croire que les modes anglaises pouvaient l'emporter sur le goût français et parisien. Quelques maisons françaises entraînées par l'exemple ont affecté de vendre surtout des cravates anglaises. Fort heureusement, depuis quelques années le courant semble s'être arrêté.

Quelques détails sur la fabrication ne seront pas sans intérêt. Les cols-cravates sont confectionnés soit dans des ateliers spéciaux, soit par des entrepreneuses. Tandis que, dans les premiers, les fabricants cherchent à former de bonnes et habiles ouvrières, les entrepreneuses se proposent de produire beaucoup et avec un moindre souci de la qualité du travail et de l'intérêt des ouvrières. Dans les ateliers, on divise moins le travail; on forme des apprenties; on leur enseigne progressivement et méthodiquement à rabattre les doublures des pans, des traverses (ce qu'on appelle faire des apprêts), à bâtir les coques et les feuilles sur les intérieurs, à fermer les traverses des cols montés, puis à monter entièrement les cravates. Cette opération est la plus importante de toutes : elle ne peut être bien faite que par des personnes qui ont, pendant de longs mois, procédé aux travaux préliminaires qui viennent d'être énumérés. C'est après les avoir pratiqués que les apprenties se décident à se consacrer plus spécialement à telle ou telle forme de cravates, par exemple aux nœuds, aux plastrons ou aux régates. C'est à ce moment seulement que l'apprentie devenue ouvrière peut être chargée de monter entièrement les cravates. Cet apprentissage dure de façon moyenne de quinze à dix-huit mois et ce n'est guère qu'au bout de deux ou trois ans que la pratique s'améliore et que l'habileté s'affirme.

Chez les entrepreneuses, les ouvrières ne confectionnent jamais une cravate entière; toutes les différentes parties (et le travail est aussi divisé que possible) passent par les mains de spécialistes qui se consacrent toujours à la même parcelle de fabrication et attachent plus de prix à la vitesse qu'à l'exécution; la patronne réunit elle-même tous les membres épars de la cravate ou les fait réunir par une monteuse

Voici les principaux salaires du personnel ouvrier : les coupeurs des tissus ou des fournitures gagnent de 6 à 8 francs par jour; quelques-uns touchent une rétribution mensuelle de 200 à 300 francs. Dans les ateliers spéciaux, les apprenties gagnent de 0 fr. 50 à 2 francs par jour, suivant leur âge et leurs aptitudes; les ouvrières, de 2 à 3 fr. 50, quelquefois même 4 francs.

Presque toute la fabrication des cols-cravates est concentrée à Paris et à Lyon; elle se fait à la main et à l'aide de machines à coudre; les machines ont été, depuis quelques années, notablement perfectionnées et, pour certains travaux, on a eu recours aux machines de la ganterie.

L'industrie des cols-cravates procure des moyens d'existence à un très grand nombre de femmes et de filles et leur permet de travailler chez elles et de concilier les devoirs domestiques avec le besoin de vivre; elle est, à ce point de vue, essentiellement morale et moralisatrice.

PRODUITS EXPOSÉS.

Les exposants français de cravates n'étaient pas nombreux, mais avaient fait les plus grands efforts pour se présenter dans des conditions particulièrement honorables.

Deux exposants étaient hors concours. L'un d'eux, notre collègue, avait présenté une vitrine des plus étendues et particulièrement suggestive : des cravates confectionnées des nuances les plus variées et des soies les plus riches, des écharpes en admirables tissus très élégamment nouées; des carnets et des sachets étaient placés sur des tiges métalliques qui, grâce à un mécanisme des plus ingénieux, étaient douées d'un mouvement de rotation. Au moment où se produisait l'évolution de tous ces objets, c'était un fouillis de nuances, un enchevêtrement de tous les produits exposés qui attiraient et captivaient le regard.

Les visiteurs de l'Exposition de Chicago avaient déjà eu le plaisir d'admirer cette vitrine originale; ceux de l'Exposition française ont été également surpris et charmés. Notre collègue m'en voudrait d'insister trop longuement sur les mérites d'une exposition tout à fait digne de l'importance et de la réputation de sa maison.

Un autre exposant hors concours avait présenté, à côté de cravates d'hommes des plus soignées et du meilleur goût, une assez grande quantité d'articles de femmes d'une qualité et d'un choix exceptionnels. Cette vitrine était présentée avec un cachet des plus parisiens.

Deux médailles d'or ont été accordées : la première à un exposant qui figurait pour la première fois à une manifestation internationale. Cet exposant, grâce au goût qui a présidé à la présentation de ses articles et à la réputation qu'il a acquise depuis tantôt treize années (sa maison a été fondée en 1887), a enlevé de haute lutte et sans contestation possible une récompense de premier ordre. Le nombre des articles compris dans sa vitrine n'était pas considérable, mais chacun d'eux était d'un cachet absolument spécial.

Nous avons admiré des cravates carrées, des foulards et des cache-nez qui constituaient tout à fait de la haute nouveauté et dont la fabrication fait honneur à l'industrie lyonnaise. Ces tissus sont fabriqués spécialement sur les données et d'après l'inspiration de l'exposant, et l'on sent très bien que, guidés par un maître de cette valeur, les fabricants peuvent aisément accomplir des merveilles. Pourquoi nos compatriotes ne profitent-ils pas davantage des inspirations et des idées des acheteurs français qui voudraient voir la fabrique lyonnaise lutter avantageusement contre les manufactures si puissantes de Crefeld, d'Elberfeld et et de Macclesfield?

Un autre exposant qui a obtenu une médaille d'or avait déjà figuré aux précédentes Expositions depuis 1878. Cette maison a créé, depuis un certain nombre d'années, dans le département de la Somme, une fabrique de tissus surah et fantaisie destinée surtout à la fabrication des foulards. Le personnel ouvrier de cette fabrique comprend environ de 200 à 300 personnes suivant les saisons. Voici les salaires des ouvriers employés dans les ateliers : hommes, 3 fr. 50, femmes, 2 fr. 50, enfants, 1 fr. 25. Au dehors, les ouvriers gagnent environ 3 francs et les femmes 2 fr. 50.

Le Jury a tenu certainement à récompenser les mérites intrinsèques de cette maison plutôt qu'une vitrine qui, malgré la qualité des articles, ne semblait point correspondre à l'importance de la maison.

Des médailles d'argent ont été accordées à des maisons dont l'importance du chiffre, surtout pour l'une d'elles, est considérable. Il nous aurait été agréable de donner à une de ces maisons qui date de 1850 (plus d'un demi-siècle) et qui atteint un chiffre d'affaires de plusieurs millions, une récompense supérieure. Malheureusement, la vitrine remplie d'articles courants et de produits tout à fait classiques n'a pas paru pouvoir la placer sur le même pied que des maisons plus jeunes, mais qui avaient fait, en vue de l'Exposition, des sacrifices spéciaux et présenté des produits remarquables dans des conditions aussi coûteuses qu'originales.

Au nombre des exposants qui ont obtenu une médaille d'argent, il convient de mentionner un fabricant spécial d'articles blancs, qui s'occupe aussi de la fabrication des aumônières et des brassards. Cette maison atteint un chiffre de plus de 400,000 francs d'affaires dans une spécialité dont les articles semblent d'un emploi limité et de prix en général assez bas; il n'est pas sans mérite d'atteindre à un pareil chiffre et d'alimenter d'une façon constante, depuis un aussi grand nombre d'années, un nombre important d'ouvrières dont quelques-unes sont plus que des ouvrières, de véritables artistes.

PAYS ÉTRANGERS.

Personne n'ignore que l'Autriche est, après la Suisse, au point de vue de la fabrication des tissus de cravates, un des pays les plus justement renommés. Il existe à Vienne un nombre considérable de fabricants de tissus de soie qui se sont particulièrement consacrés à la fabrication des étoffes destinées à la spécialité des cravates. Avec de

pareils instruments entre les mains, il n'est pas étonnant que l'Autriche soit à même de présenter des fabricants de cravates des plus dignes d'intérêt.

Nous avons eu la faculté d'admirer la vitrine d'un exposant qui, sans des circonstances particulières, au lieu d'une médaille de bronze, aurait eu une récompense d'un ordre beaucoup plus élevé. Sa vitrine contenait de fort jolis foulards et des cravates en fort riches et fort belles étoffes. Malheureusement, cette maison met indifféremment sur les articles de sa fabrication des marques qui laissent supposer des provenances inexactes, telles que : *Made in London, Expressely made for,* etc. Le Jury a considéré qu'il ne pouvait sanctionner de pareils principes et des pratiques qu'il considère comme des plus critiquables. De là une récompense certainement inférieure aux mérites apparents d'une fabrication qui se rapproche beaucoup du goût parisien et de la fabrication française.

Les États-Unis se piquent, non sans raison, de fabriquer les modèles les plus riches et les plus élégants pour la toilette des hommes. La vitrine remplie de cravates qu'il nous a été donné d'examiner renfermait beaucoup d'articles de ce genre visant à la richesse, au cossu, mais n'ayant certainement aucune des qualités d'élégance et de grâce particulières à la fabrication française.

Nous reconnaissons volontiers que les États-Unis peuvent acheter les plus beaux articles, ceux qui coûtent le plus cher, mais ce n'est pas toujours le prix d'un tissu qui peut contrebalancer la grâce d'un dessin ou l'originalité de la conception.

La Grande-Bretagne était représentée par deux exposants d'une valeur considérable. Une médaille d'or a été attribuée à une maison qui fabrique spécialement et depuis fort longtemps les foulards et les tissus pour cravates. Cette maison, qui avait également exposé dans la Classe des Tissus de soie, a été fort heureusement revendiquée par la Classe 86 et récompensée à sa juste valeur. Depuis plus de trente ans, nous avons pu personnellement apprécier ses qualités, la perfection de sa fabrication, la recherche constante de la nouveauté. C'est pour tous ces mérites que cette haute récompense lui a été décernée.

Nous aurions voulu voir accorder les mêmes récompenses à une maison très importante de Londres qui s'occupe spécialement à Macclesfield de la fabrication des écharpes. Cette maison s'est acquis une légitime renommée qui, de l'Angleterre, s'étend à presque tous les pays du monde entier qui consomment de beaux articles.

L'Italie, grâce à deux exposants, nous a démontré d'une façon très éclatante les progrès réalisés par elle depuis une dizaine d'années. Personne n'ignore que les fabriques de Côme et de Milan ont pris, non seulement au point de vue des tissus en général, mais de la production des tissus de cravates en particulier, un développement des plus surprenants. Aujourd'hui, les fabricants de cravates d'Italie peuvent presque exclusivement s'approvisionner auprès des tisseurs de Milan et de Côme; ces derniers leur

offrent des tissus de qualité irréprochable et de prix très modérés. C'est grâce à ces ressources si aisément mises à leur disposition que les fabricants de cravates d'Italie ont pu non seulement approvisionner leurs nationaux, mais aussi se créer des débouchés dans les pays hors d'Europe.

Aujourd'hui, en effet, soit dans l'Amérique, soit dans les autres Républiques sud-américaines, les Français ont à lutter non seulement avec les Allemands, les Autrichiens et les Anglais, mais aussi avec les Italiens.

Dans ce combat quotidien, incessant, n'est-il pas à craindre que les avantages soient du côté de ceux qui ont le plus grand nombre de leurs compatriotes répandus dans les pays étrangers?

CRAVATES ET COLS, CRAVATES EN SOIE.

IMPORTATIONS. — COMMERCE SPÉCIAL.

PAYS DE PROVENANCE.	QUANTITÉS IMPORTÉES ET MISES EN CONSOMMATION.							
	1892.	1893.	1894.	1895.	1896.	1897.	1898.	1899.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Allemagne	//	426	517	444	1,643	1,366	1,569	1,729
Angleterre	3,690	3,160	2,947	2,593	2,220	1,864	1,821	1,783
Autriche	//	//	//	547	//	//	//	//
Espagne	//	//	//	//	//	//	//	//
Italie	4	10	21	//	//	//	//	//
Autres pays	358	325	83	405	635	685	378	398
Belgique	399	//	260	284	//	//	//	//
Suisse	//	//	//	//	//	//	//	1,473
TOTAUX. Quantités	4,451	3,921	3,828	4,273	4,498	3,915	3,668	5,383
TOTAUX. Valeurs en francs	526,331	463,658	371,316	384,570	380,081	330,818	281,519	543,683

IMPRIMERIE NATIONALE.

CRAVATES ET COLS, CRAVATES EN SOIE.

EXPORTATIONS. — COMMERCE SPÉCIAL.

PAYS DE DESTINATION.	QUANTITÉS EXPORTÉES.							
	1892.	1893.	1894.	1895.	1896.	1897.	1898.	1899.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Allemagne	//	//	//	267	229	308	450	553
Algérie	//	//	341	341	//	644	159	461
Angleterre	640	1,073	715	562	486	491	123	303
Belgique	2,035	640	661	//	441	337	762	116
Brésil	2,803	284	//	335	280	//	295	339
Chili	685	//	//	410	//	9	//	//
Colombie	//	//	//	//	50	15	//	//
Égypte	//	//	611	990	//	//	//	//
Espagne	1	148	//	80	//	//	66	//
États-Unis	698	549	1,039	998	315	248	118	123
Italie	//	//	400	//	//	//	//	//
Martinique	//	//	//	//	//	100	//	//
Mexique	1,030	//	//	240	//	//	//	255
Portugal	//	//	//	//	484	//	58	//
République Argentine	//	//	//	//	250	//	//	//
Suisse	//	412	207	494	572	363	303	//
Réunion	//	//	//	//	//	//	//	155
Turquie	//	//	//	608	//	156	//	//
Uruguay	//	55	//	//	//	//	//	128
Vénézuéla	//	//	//	//	//	//	20	55
Zone franche	//	//	151	513	169	71	164	116
Autres colonies et protectorats	//	//	//	//	297	133	92	108
Autres pays	1,432	624	305	749	585	172	277	352
Tunisie	//	//	//	//	//	//	115	//
Indes hollandaises	//	//	//	//	//	//	//	221
TOTAUX. Quantités	9,234	3,785	4,430	6,087	4,158	3,047	3,002	3,285
TOTAUX. Valeurs en francs	1,091,921	447,576	429,710	547,830	351,351	257,472	230,404	423,437

CRAVATES ET COLS, CRAVATES EN AUTRES TISSUS.

IMPORTATIONS. — COMMERCE SPÉCIAL.

PAYS DE PROVENANCE.	QUANTITÉS IMPORTÉES ET MISES EN CONSOMMATION.							
	1892.	1893.	1894.	1895.	1896.	1897.	1898.	1899.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Allemagne	//	//	482	166	183	173	//	222
Angleterre	482	428	559	651	557	157	179	206
Belgique	429	301	//	//	//	//	//	//
Autres pays	47	157	145	230	100	98	107	164
Suisse	//	//	//	//	//	//	135	406
TOTAUX. Quantités	958	878	1,186	1,047	840	428	421	998
TOTAUX. Valeurs en francs	43,110	39,510	48,626	41,880	33,390	17,013	16,735	58,283

CRAVATES ET COLS,

EXPORTATIONS. —

PAYS DE DESTINATION.	1892.		1893.		1894.	
	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Algérie	622	436	"	"	1,381	967
Angleterre	3,963	2,774	1,356	949	1,064	745
Belgique	602	421	825	577	409	286
Brésil	2,169	1,518	4,996	3,497	2,733	1,913
Chili	1,076	753	"	"	"	"
Colombie	385	270	1,649	1,154	482	337
Égypte	"	"	1,034	724	"	"
États-Unis	2,830	1,981	2,571	1,800	1,879	1,315
Martinique	"	"	"	"	282	197
Mexique	2,692	1,885	3,328	2,330	1,650	1,155
Nouvelle-Calédonie	"	"	"	"	"	"
Pérou	"	"	"	"	607	425
République Argentine	"	"	2,057	1,440	"	"
Saint-Thomas	"	"	"	"	"	"
Suisse	"	"	"	"	"	"
Sénégal	"	"	"	"	"	"
Tunisie	"	"	"	"	"	"
Vénézuéla	"	"	"	"	"	"
Zone franche	"	"	"	"	324	227
Autres colonies et protectorats	"	"	"	"	"	"
Autres pays	1,722	1,204	2,701	1,891	730	512
Guadeloupe	"	"	"	"	"	"
Équateur	"	"	"	"	"	"
TOTAUX. Quantités	16,059	11,242	20,517	14,362	11,541	8,079
TOTAUX. Valeurs en francs	505,890		646,290		331,239	

CRAVATES EN AUTRES TISSUS.

COMMERCE SPÉCIAL.

QUANTITÉS EXPORTÉES.

1895.		1896.		1897.		1898.		1899.	
BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.	BRUT.	NET.
kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
1,799	1,259	964	675	2,600	1,820	1,310	917	2,253	1,577
729	510	1,682	1,177	1,973	1,381	2,047	1,433	1,938	1,357
"	"	"	"	304	213	2,078	1,455	"	"
1,518	1,063	912	638	1,145	802	1,168	818	753	527
"	"	493	345	343	240	835	584	1,657	1,160
421	295	322	245	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
4,529	3,170	1,960	1,372	"	"	203	142	900	280
"	"	"	"	"	"	215	151	"	"
505	354	"	"	"	"	"	"	"	"
565	395	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	1,917	1,342	"	"	"	"	"	"
315	221	"	"	"	"	"	"	"	"
227	159	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	17	12	"	"	"	"
214	150	221	155	"	"	389	272	269	188
"	"	"	"	213	149	"	"	"	"
733	513	718	503	178	124	"	"	"	"
"	"	171	119	"	"	425	297	"	"
674	471	1,210	828	401	281	393	275	566	396
"	"	"	"	"	"	235	165	250	175
"	"	"	"	"	"	"	"	500	350
12,229	8,560	10,570	7,399	7,174	5,022	9,298	6,509	8,586	6,010
342,400		294,110		199,625		258,733		264,440	

JULIEN HAYEM.

TISSUS ÉLASTIQUES. — BRETELLES.

Il est impossible de remonter bien loin pour faire l'historique de la bretelle. Nous avons eu déjà l'occasion de le dire, dans notre rapport de l'Exposition universelle de 1889.

C'est vers 1828 qu'un ouvrier nommé Antheaume inventa, pour faire des bretelles, des tissus creux, dits tissus à poches, avec tubes dans lesquels on introduisait des petits ressorts en laiton, destinés à leur donner une certaine élasticité.

C'est vers 1834 que MM. Rattier et Guibal commencèrent la fabrication des tissus élastiques en caoutchouc.

Ces tissus se faisaient en petits lacets ronds dans lesquels on introduisait au centre et dans le cours de la fabrication un fil de caoutchouc préalablement chauffé qui rendait le lacet élastique. A cette époque, le caoutchouc vulcanisé n'était pas encore inventé. On ourdissait, pour les assembler, 48 à 50 de ces petits lacets ronds : leur réunion constituait une chaîne de la longueur de la bretelle; puis on tissait en fond toile ou en croisé. Après tissage, on repassait avec un fer chaud la bretelle qui raccourcissait de 20 à 25 p. 100 : de cette dernière opération provenait l'élasticité.

Grâce à l'emploi du métier Jacquard, on pouvait, sur ces tissus unis, obtenir des brochés à une ou plusieurs navettes.

En 1840, on pouvait compter à Rouen une dizaine de fabricants de bretelles, mais dont la plupart n'avaient qu'un petit nombre de métiers en bois, que les tisserands faisaient fonctionner à la main et dont la production était des plus modestes.

Un fabricant du nom de Capron fut le premier qui ait, sur des métiers inventés par un mécanicien, M. Augés, fait tisser mécaniquement et sur huit bandes à la fois. Mais ces métiers laissaient à désirer, et c'est à M. Martinet, constructeur de métiers à tisser le coton, que revient l'honneur d'avoir établi les premiers métiers pratiques pour la fabrication de la bretelle.

Un ouvrier mécanicien, M. Bonneau, construisit bientôt des métiers continus à huit bandes détachées, qui, quoique placés sur le même bâti, pouvaient fonctionner séparément.

Ces métiers, très ingénieux, avaient le défaut d'être compliqués; en outre, difficiles à conduire, ils étaient exposés à s'user rapidement. Le même mécanicien les transforma et réalisa des métiers à huit bandes marchant ensemble, sans être séparées. Ces métiers sont encore en usage aujourd'hui.

En 1842, le regretté M. Lucien Fromage, le fondateur des établissements considérables qui portent son nom et duquel nous tenons tous les renseignements qui précèdent et quelques-uns de ceux qui suivront, inventa et perfectionna les métiers destinés à tisser mécaniquement les tissus unis et brochés pour bretelles et jarretières.

A cette époque, MM. Rattier et Guibal autorisèrent les tisseurs de Rouen à fabriquer

les tissus élastiques en caoutchouc à la condition d'avoir le monopole de la vente des fils en caoutchouc.

M. Vacheron, de Paris, eut l'heureuse idée de faire des tissus à côtes creuses dans lesquelles le fil de caoutchouc était logé, comme cela se fait encore aujourd'hui.

Les tissus faits avec des fils de caoutchouc couverts façon lacet coûtant fort cher, on les fit quelques années plus tard avec des fils de caoutchouc simplement guépés; cette modification réduisit dans une grande proportion le prix des tissus.

Peu à peu, les maisons Fromage et Rivière, qui avaient, en quelques années, acquis une grande notoriété, achetèrent les tissages de moindre importance et se rendirent maîtresses du marché normand. Depuis cette époque, elles ne cessèrent de s'agrandir et de perfectionner leur matériel; elles firent vivre près de 6 à 7,000 personnes et atteignirent un chiffre d'affaires annuel de plus de 5 millions. C'est pour consacrer les mérites exceptionnels de ces deux maisons que le Jury de la Classe 35 de 1889 n'a pas hésité à leur attribuer deux grands prix sur les trois qu'il a décernés.

Les salaires des ouvriers de Rouen sont, dans les ateliers pour les hommes, de 4 à 5 francs; pour les femmes, de 2 fr. 75 à 3 fr. 25, et pour les enfants, de 1 franc à 1 fr. 50.

Dans un seul des établissements rouennais, le chiffre de la main-d'œuvre atteint plus de 1,100,000 francs.

En dehors du groupe normand, existe un centre de fabrication très important à Saint-Étienne et à Saint-Chamond. Mais, à la différence de Rouen où l'on ne tisse que du coton, on ne fabrique que les tissus élastiques en soie, c'est-à-dire à trames de soie. Sauf dans les organsias, dont la chaîne est de soie, c'est toujours le coton qui soutient et accompagne le caoutchouc pour former la chaîne.

A Saint-Chamond, on produit surtout les tissus pour chaussures; à Saint-Étienne, les tissus pour bretelles, jarretières et ceintures.

En 1867, on évaluait la production de ces deux villes à 6 ou 7 millions, puis 10 ans plus tard, de 9 à 10 millions; presque la moitié était destinée à l'exportation. Depuis cette époque, le chiffre des affaires a dû plutôt diminuer que s'accroître; la mode, en effet, a été presque constamment défavorable aux tissus élastiques pour chaussures et les a remplacés, par moitié, par les boutons et par les lacets.

Le nombre des fabricants s'est singulièrement réduit et a passé d'une trentaine à cinq ou six seulement; le personnel ouvrier est également beaucoup moins nombreux, mais cela tient plutôt à la transformation du matériel et à l'amélioration des machines qu'à la suppression des fabriques.

Tous les tisseurs se sont efforcés de résister aux coups portés par l'inconstance de la mode et des acheteurs étrangers en se consacrant aux tissus pour les jarretières, les ceintures et surtout aux étoffes élastiques qu'emploient en si grand nombre les bandagistes et, depuis quelques années, les fabricants de corsets.

Les ouvriers et ouvrières de la Loire gagnent : les hommes, de 5 à 6 francs par jour et les femmes, de 2 fr. 50 à 3 francs.

Le département de la Somme renferme quelques fabriques très importantes de tissus élastiques pour bretelles et jarretières et pour dessous de bras; ce dernier article qui était autrefois un monopole de l'Angleterre s'exporte aujourd'hui et très grandement de France.

Il existe à Paris quelques fabricants de tissus élastiques et de bretelles, mais les métiers sont peu nombreux et réservés à la production de certaines spécialités ou de fantaisies dont le luxe et la qualité permettent des prix de vente très élevés.

Paris demeure, pour la création des nouveautés, la vraie et intarissable source d'inspiration. Après avoir répandu leurs idées, communiqué leur goût, la plupart des fabricants parisiens transforment et embellissent les tissus de Rouen ou de Saint-Étienne. Ils se consacrent presque tous au montage des bretelles ou des jarretières.

Les montages de bretelles sont tellement variés, qu'il serait difficile de vouloir décrire ou énumérer tous les modèles. Les plus courants sont connus sous les noms de *montage boyaux, montage tresse, montage va-et-vient, montage pattes de lapin.*

Les peaux de mouton, de veau, de vache, sont spécialement employées pour la confection de ces montages.

Ces cuirs sont travaillés de différentes façons sur fleur ou sur chair et teints de façon si parfaite, qu'il serait difficile de reconnaître chaque espèce.

Les peaux de mouton ou de veau, pour être utilisées dans le montage des bretelles, doivent être doublées par une autre peau qui leur assurera la solidité nécessaire. Ces peaux, une fois doublées, sont découpées au moyen d'emporte-pièces affectant la forme de la patte que l'on désire. Ces pattes sont ensuite piquées à la machine et fixées au corps de la bretelle au moyen de la bouclerie.

Les ouvriers coupeurs en bretelles, que l'on appelle aussi *maillocheurs* (nom venant du maillet en fer, garni de nerf de bœuf, dont ils se servent pour frapper sur l'emporte-pièce), gagnent des journées variant de 6 fr. 50 à 8 francs par jour.

Les mécaniciennes, le plus souvent payées aux pièces, arrivent à gagner une moyenne de 4 à 5 francs par jour.

BOUCLERIE.

La bouclerie a pour but de fixer le montage au tissu et de raccourcir à volonté les bretelles.

Paris a la spécialité de la bouclerie de cuivre, qui comprend un grand nombre de modèles. La fabrication de la bouclerie de fer a, par contre, son siège à Raucourt (Ardennes).

Les boucles de cuivre sont découpées dans des feuilles de cuivre ajourées, gravées et cambrées au moyen de matrices en acier trempé. Elles sont ensuite nickelées et brunies ou dorées.

Les boucles de fer sont fabriquées avec des fils de même métal, tournés et polis au tonneau avant d'être nickelés.

LA CEINTURE DE DAME.

La ceinture de dame, ce complément gracieux de la toilette féminine, suit l'impulsion et les caprices de la mode.

Parfois modeste et discrète, la ceinture se contente de souligner la taille et d'en accuser la finesse; d'autres fois, hardie et ambitieuse, elle l'enveloppe complètement dans une bande de tissu élastique haute de 12 à 18 centimètres; c'est cette dernière mode qui prévaut en ce moment.

Le cuir, le coton, la laine ou la soie, l'or ou l'argent tissé, les matières et les pierres précieuses ont, de tous temps, servi à la fabrication de cet article, qui remonte à la plus haute antiquité.

Les sculpteurs et les ciseleurs ont déployé toutes les ressources de leur imagination pour créer des boucles de ceintures où l'art surpasse la richesse. Les joailliers ont serti leurs plus belles pierres, et l'émailleur les a décorées des plus fines et plus chatoyantes arabesques.

Mais la ceinture n'est pas toujours aussi somptueuse; quelquefois d'une austère simplicité, elle se compose d'un ruban de soie ou d'une bande de cuir droite, retenue par une boucle également en cuir. Là encore, elle mérite de fixer l'attention, car le tanneur et le mégissier ont donné à la peau une souplesse et une douceur qui n'ont d'égales que la beauté et la vivacité des coloris.

Les ceintures en cuir bon marché sont découpées à la cisaille dans les ventres de vache, puis formées et filetées; les œillets sont percés à l'emporte-pièce, la boucle y est adaptée ensuite. Ce travail très simple nécessite néanmoins une grande habileté de la part du coupeur, qui doit tirer de la peau le plus grand nombre possible de ceintures.

La ceinture en peau (mouton ou veau) nécessite un travail préparatoire, qui est le doublage de la peau: à cet effet, l'ouvrier étend à l'envers, sur une planche, la peau dont il doit se servir; il la fixe au moyen de clous, en ayant soin de bien la tendre, puis il la double avec une peau de moindre qualité. Le reste du travail est le même que pour les ceintures ordinaires, sauf cependant dans les cas de décoration par les piqûres à la machine, ou par le gaufrage, la peinture, l'application, car tout peut concourir à embellir la ceinture de dame.

La bijouterie exécute des ceintures tout en métal, or, argent ou cuivre; parfois la maroquinerie et la bijouterie se réunissent pour réaliser des modèles de haut goût et de grande valeur.

LA CEINTURE D'HOMME.

L'homme, moins que sa compagne, éprouve le besoin d'employer une ceinture, et cependant la vente de cet article est très importante.

L'ouvrier, que son travail oblige à beaucoup de mouvements, les personnes qui ne peuvent supporter les bretelles sur les épaules, emploient des ceintures, qui servent à

fixer les pantalons aux hanches; elles sont ordinairement faites en tissu élastique et munies d'une tirette en cuir d'un côté et d'une boucle de l'autre.

L'on fait aussi beaucoup de ceintures en laine, hautes de 20 à 25 centimètres, qui entourent la taille trois ou quatre fois; l'on fait aussi des ceintures en soie plissée, imitant la partie basse du gilet, et des ceintures en sangle de laine, coton ou lin, avec des garnitures cuir pour les sportsmen qui, pour se vêtir légèrement, suppriment le gilet.

La bijouterie concourt également à la fabrication de ces ceintures et livre ses modèles de boucles fantaisie.

Énumérer tous les modèles de ceintures d'homme, depuis la courroie bon marché jusqu'aux modèles riches en cuir anglais, à la fois souple, mince et solide, nous entraînerait trop loin. Bornons-nous à mentionner les ceintures adoptées depuis quelques années par les cyclistes, ceintures en sangle avec boucle ou tirette cuir et munies d'un porte-montre ou d'un porte-monnaie.

PRODUITS EXPOSÉS.

Aux Expositions précédentes, les fabricants de bretelles et jarretelles n'avaient pas hésité à figurer dans la Classe des accessoires du vêtement; ils n'avaient pas, d'ailleurs, eu lieu de s'en plaindre, car ils avaient obtenu aux différentes expositions les récompenses auxquelles ils avaient droit. Ils avaient, notamment à l'Exposition de 1889, où le Jury avait été fort sobre de grandes récompenses, obtenu deux grands prix dans des conditions particulièrement honorables.

Il aurait semblé qu'à la manifestation de 1900, le nombre des exposants eût dû être bien plus considérable; c'est le contraire qui s'est produit : la Classe 99 des industries du caoutchouc a, par une propagande et des efforts acharnés, détourné vers elle la plus grande partie des fabricants de bretelles et de jarretelles qui, naturellement, ressortissaient à la Classe 86.

L'Administration s'est désintéressée de cette situation et a laissé aux exposants leur complète indépendance. De là sont résultés des inconvénients très graves, dont les principaux consistaient : 1° dans la difficulté de pouvoir embrasser dans un seul examen des fabricants disséminés et dispersés; 2° dans l'affaiblissement de la représentation d'une industrie dont toutes les forces auraient dû former un faisceau compact et unique; 3° dans l'impossibilité de donner des récompenses de valeur égale, les exposants des deux classes étant inégalement répartis et les membres des Jurys n'obéissant pas, pour la détermination des récompenses, à la même règle et aux mêmes principes.

Nous espérons que, dans l'avenir, l'Administration prendra des mesures et qu'elle ne permettra pas à une exposition des mêmes produits d'être pareillement scindée et diminuée.

Un exposant a été hors concours à raison de sa qualité de membre du Jury; il figurait aux expositions de deux classes.

Depuis dix années, grâce à un travail persévérant et des efforts et des sacrifices constants, cet exposant a vu son chiffre d'affaires plus que doubler. Ses usines et ateliers, pourvus des derniers perfectionnements, ont été installés et développés dans le département de la Somme et à Paris. Nous nous bornerons à dire, pour ne point blesser la modestie de notre collègue, que cette maison est aussi renommée par le bon goût et l'élégance de ses articles que par ses créations et ses innovations incessantes.

Nous nous bornerons aussi à reconnaître que l'exposition de notre collègue, dans laquelle figuraient des réductions de métiers et des réductions de femmes, était singulièrement intéressante.

Nous avons eu le regret de ne voir figurer à l'Exposition qu'une des deux grandes maisons de Rouen qui avaient obtenu deux grands prix en 1889. La plus haute récompense a été maintenue à celle des deux maisons qui avait consenti à exposer. Depuis dix ans, l'établissement de Darnetal, fondé par un homme qui, de la condition d'ouvrier, s'est élevé à celle d'industriel de premier ordre, n'a cessé de grandir et de s'améliorer; il comprend à l'heure actuelle près de 800 ouvriers et emploie au dehors, pour la confection des bretelles, de 125 à 150 femmes. Les salaires sont les suivants: pour les hommes, de 4 à 6 francs; pour les femmes, de 2 fr. 50 à 3 fr. 50; pour les enfants, de 1 fr. 50 à 2 francs. Les femmes employées à la confection extérieure peuvent, suivant le temps consacré au travail, gagner de 1 fr. 50 à 2 fr. 50.

Le chiffre d'affaires, depuis 1889, a augmenté de plusieurs centaines de mille francs. Cette augmentation est d'autant plus remarquable, que toutes relations avec l'Italie et avec la Suisse ont pour ainsi dire disparu et que les droits exagérés dont sont grevés les produits élastiques en Amérique ont fermé ce dernier pays, autrefois client de premier ordre, d'une façon presque absolue. L'exposition de cette maison pouvait soulever quelques critiques : une place beaucoup trop grande y avait été accordée aux médailles décernées aux employés et ouvriers. Il est assurément intéressant de savoir qu'un pareil établissement peut donner l'hospitalité à des centaines d'ouvriers depuis plus de trente années, mais ce n'est point une raison pour nous présenter soixante ou quatre-vingts tableaux de tailles et de modèles uniformes. Nous aurions certainement préféré être en présence de jolis tissus élastiques donnant une idée des collections si variées et si complètes que présentent chaque année les fabricants de tissus élastiques.

Nous sommes persuadé que, dans une prochaine exposition, la maison qui a obtenu le grand prix de 1889 et celui de 1900 ne présentera pas une vitrine que l'on pourrait accuser de ne pas être absolument égale à ses mérites exceptionnels.

Une médaille d'or a été accordée à un fabricant de tissus élastiques pour chaussures dont les ateliers sont installés dans la Mayenne. Nous avons déjà vu et récompensé cette maison en 1889, et nous avons constaté avec un vif plaisir que, depuis dix ans, cette maison avait presque doublé son chiffre. Cette fabrique emploie environ 150 personnes dont les hommes, dans l'intérieur des ateliers, gagnent de 5 à 7 francs par jour et les femmes 3 à 4 francs. Les salaires des personnes employées au dehors correspondent à environ 1 franc. Tous les produits fabriqués sont absorbés par les cordonniers et chans-

seurs français et ceux de l'Amérique, de l'Afrique et de quelques colonies. Si la mode était favorable à l'emploi des chaussures élastiques, la prospérité de notre exposant en serait augmentée d'autant. Il a eu, selon nous, le très grand et très rare mérite de lutter avec avantage contre la concurrence étrangère et de suppléer, par d'ingénieux moyens en même temps que par une persévérance énergique, aux puissants moyens d'action des maisons rivales de l'Angleterre, de l'Allemagne et des États-Unis.

La vitrine de cette maison présentait, en assez bon ordre, des produits dont la qualité ne laissait rien à désirer.

Des médailles de bronze ont été accordées à des exposants qui ont surtout présenté des systèmes de montures originales appliquées aux bretelles, aux jarretelles et aux ceintures.

Dans les quatre vitrines des maisons auxquelles ont été accordées deux médailles de bronze et deux mentions honorables figuraient quelques articles spéciaux que recommandent à la clientèle certains avantages pratiques.

PAYS ÉTRANGERS.

La Belgique, avec un seul exposant, a obtenu une médaille de bronze. Il n'y a pas de conclusions à tirer de cette exposition et de cette récompense.

L'Espagne a obtenu une médaille d'argent, avec un exposant, qui s'occupe spécialement des tissus élastiques destinés à la cordonnerie. La fabrique de cette maison occupe près de 400 ouvriers dont les salaires sont les suivants : hommes, 32 pesetas par semaine; femmes, 15 pesetas; enfants, 9 pesetas. Le chiffre a atteint, dans ces dernières années, près de 1 million et demi de pesetas, et les établissements dans lesquels sont installés une machine à vapeur de 60 chevaux et plus de 150 métiers de différents systèmes dont quelques-uns sont munis de machines à la Jacquard, sont de ceux qui peuvent faire légitimement honneur à l'industrie catalane. Tous les produits de cette maison nous ont paru fabriqués dans des conditions particulièrement louables.

Les États-Unis, dont nous avons déjà signalé le développement industriel et qui ont créé de considérables fabriques de tissus élastiques, bretelles et jarretelles, ne nous ont présenté qu'un seul exposant, qui a obtenu la médaille d'argent. Cet exposant unique nous a fait regretter l'abstention de ses concitoyens. Les produits de ces fabriques importantes ont été l'objet d'un examen des plus instructifs.

L'Italie, dont nous avons eu si souvent l'occasion de signaler les progrès industriels et commerciaux, avait envoyé deux exposants de mérite et de qualité tout à fait inégaux et dont l'un a obtenu une médaille d'or et l'autre une médaille de bronze. La première maison passe à juste titre pour une des mieux installées et organisées; elle aborde tous les genres : tissus de bretelles, tissus de jarretelles, tissus élastiques destinés à la chaussure; et, dans toutes ces spécialités, elle a su se créer une place importante.

Connaissant depuis assez longtemps les progrès gigantesques accomplis dans l'industrie des tissus élastiques et des bretelles par les fabricants des États-Unis, nous

avons remis à un de nos distingués et obligeants collègues du Jury, M. Flursheim, un questionnaire relatif à ces deux spécialités.

Voici le résumé des réponses envoyées par les principaux fabricants américains de bretelles (les renseignements sur l'industrie des tissus élastiques ne sont pas arrivés à temps; ajoutons que les bretelles sont presque toutes fabriquées à New-York et que les tissus élastiques sont faits presque exclusivement dans l'Est) :

« 1° Le commerce des bretelles est prospère et augmente continuellement; les prévisions pour l'avenir sont excellentes;

2° La consommation a augmenté, pendant les dix dernières années, d'environ 40 p. 100.

Il n'y a pas d'organisations industrielles ni de syndicats;

3° Toutes les bretelles sont faites dans des usines par des hommes (coupage, etc.) dont le salaire varie entre 12 et 18 dollars par semaine (60 et 90 francs), et par des femmes qui font les opérations de piqûre et dont le salaire est de 7 à 14 dollars par semaine (35 à 70 francs).

Les enfants ne sont employés que pour le paquetage;

4° Le travail étant exécuté dans des usines, la moralité est très bonne;

5° Comme il n'y a pas de syndicats, il n'y a pas de grèves;

6° La production peut être évaluée à 10 millions de dollars (50 millions de francs) et a augmenté, comme il a déjà été dit ci-dessus, d'environ 40 p. 100 durant les dix dernières années;

7° Le tarif Dingley n'a pas affecté l'industrie.

Remarques générales. — L'importation des bretelles et des tissus élastiques est de très peu d'importance aux États-Unis; on n'importe que quelques belles qualités pour la raison que la production de ce pays est supérieure sous tous les rapports. Les bretelles étrangères sont lourdes et grossières et, avec les droits d'entrée, sont chères; une exception peut être faite pour les bretelles françaises Guyot, qui se rapprochent assez du goût américain; ces bretelles sont vendues à New-York, au détail, à 39 cents (1 fr. 95), pendant que leur prix à Paris est de 2 fr. 50.

L'exportation est assez importante; une maison, dont la production est d'environ 600,000 dollars (3 millions de francs), exporte environ 40 p. 100 de sa production; leur agents pour l'Europe sont MM. Welch, Margetson and C°, à Londres. Cette maison ne fait que des qualités inférieures et moyennes et ses affaires avec l'Australie et les colonies anglaises sont importantes.

Les tissus élastiques américains sont meilleur marché et mieux faits, sous tous les rapports, que les articles étrangers, et, si quelques très belles qualités sont encore importées, c'est que la demande en est si peu importante, que les fabricants ne croient pas que cela vaille la peine de s'adonner à leur fabrication.

Nous aurions aussi eu plaisir et profit à voir figurer à l'Exposition un fabricant de montures et de boucles établi depuis longtemps à Erfurt et dont la réputation est justement très répandue.

Nous déplorons, parmi les fabricants étrangers, l'absence complète des fabricants anglais. Nous savons de vieille date qu'il existe des fabriques considérables à Coventry; que ces fabriques font des affaires importantes d'exportation avec l'Amérique du Nord et l'Australie, et nous regrettons une abstention qui tend, pour ainsi dire, à devenir une règle.

L'Allemagne, pas plus que l'Angleterre, ne nous a permis d'apprécier la valeur des établissements qui se sont créés à Barmen et à Elberfeld. Nos fabricants souffrent depuis fort longtemps des effets de la concurrence allemande à l'étranger : nous aurions été heureux de voir les produits qui rendent nos affaires plus difficiles et qui, s'ils sont préférés au nôtres, ne peuvent l'être qu'à raison des prix et non de la qualité.

Enfin, nous regrettons aussi l'absence de l'Autriche qui, paraît-il, continue à tenir un rang honorable dans la production des tissus élastiques.

En résumé, l'exposition des fabricants de bretelles et de jarretelles de la Classe 86 ne peut donner une idée exacte de l'importance et de la prospérité de cette spécialité chez nous.

Il est étonnant que, malgré la concurrence étrangère si âpre et si ardente de tous côtés, malgré les droits prohibitifs qui ont dressé des barrières infranchissables contre nos produits, le chiffre d'affaires de nos fabricants ait continué à augmenter [1].

[1] La question du régime douanier des fils de caoutchouc vulcanisé et des feuilles en caoutchouc pur non vulcanisé vient d'être posée devant la Chambre de commerce de Paris et a donné lieu à un rapport très sage et très documenté de M. Laguionie, dont les conclusions ont été adoptées dans la séance du 20 novembre 1901.

«Les fils de caoutchouc, dit le rapporteur, servent au tissage des tissus élastiques dont ils forment la chaîne. Ils constituent donc, pour cette importante industrie et celles qui s'y rattachent (bretelles, jarretières, chapellerie, chaussures, bandages ou appareils orthopédiques), une véritable matière première.» En 1892, le droit de 20 francs sur ces fils fut porté à 40 francs les 100 kilogrammes en vue de protéger les deux maisons françaises qui fabriquaient les fils de caoutchouc. Malgré la majoration du droit, ces deux maisons ont cessé totalement de produire ces fils. Le droit de 40 francs ne protège plus aucun fabricant français et est devenu purement fiscal, en contradiction, par conséquent, avec les principes qui ont servi de base à l'établissement de nos tarifs douaniers.

Le droit appliqué aux feuilles de caoutchouc pur non vulcanisé a été également, en 1892, porté de 20 à 40 francs. On espérait, par l'élévation de ce droit, développer en France la production de ces feuilles qu'avait permis de fabriquer l'outil ingénieux inventé par notre compatriote Guibal. Le but visé ne fut pas atteint, et les maisons françaises abandonnèrent la lutte contre la concurrence étrangère : les feuilles de caoutchouc pur non vulcanisé qu'on appelle aussi «feuilles anglaises» devinrent pour ainsi dire le monopole de l'industrie anglaise. Dans cette situation, toutes les chambres syndicales intéressées ont demandé le dégrèvement du droit identique appliqué aux fils de caoutchouc et aux feuilles de caoutchouc pur non vulcanisé. C'est sur ce dégrèvement que M. le Ministre du commerce a appelé la Chambre de commerce de Paris à émettre son avis, et celle-ci a répondu :

1° Qu'elle appuyait de toute son autorité la demande de la Chambre syndicale des fabricants de tissus élastiques et des industries qui s'y rattachent, tendant à la suppression du droit de douane, qui frappe à leur entrée en France les feuilles de caoutchouc vulcanisé;

2° Qu'elle considérait comme également nécessaire le dégrèvement total des feuilles en caoutchouc non vulcanisé dites «feuilles anglaises». Nous sommes particulièrement heureux de voir que nos vœux si souvent exprimés et renouvelés sont absolument conformes à la solution libérale adoptée par la Chambre de commerce de Paris. (*Bulletin de la Chambre de commerce de Paris*, n° 47, p. 1100 et suiv.)

De pareils résultats démontrent la vitalité d'une industrie qui, avec des tarifs plus libéraux et des matières premières affranchies de tout droit excessif, ne cesserait de se développer et de prospérer.

Espérons qu'à partir de 1903, il nous sera possible de négocier avec les pays étrangers des traités de commerce modifiés et destinés à durer, dans lesquels les tissus élastiques, bretelles et jarretières jouiront de meilleures conditions économiques. Il y va d'une industrie qui est d'origine essentiellement française et qui, jusqu'à présent, a fait le plus grand honneur à notre pays.

JULIEN HAYEM.

CONCLUSIONS.

Si l'on veut de haut et de loin jeter un regard d'ensemble sur toutes les industries de la Classe 86, il n'est pas possible de ne pas éprouver un vrai sentiment de satisfaction, disons même d'orgueil légitime.

Pour les articles de luxe, tous les juges ont été unanimes et se sont empressés de reconnaître et de proclamer la supériorité indéniable, incontestée de la France. Qu'il s'agisse des chapeaux, des fleurs et des plumes, des gants, des éventails, de la lingerie pour femmes, la supériorité de la France réside dans la délicatesse du goût, aussi bien que dans les qualités d'exécution, dans la beauté de la conception autant que dans la recherche des formes et des modèles.

Malheureusement, sur le marché du monde, les produits de luxe, dont les prix sont élevés, ne constituent plus qu'une très honorable et encore importante exception : la fabrication des articles moyens et à bas prix est inscrite dans le programme de tous les pays industriels et est l'objet et la cause de toutes les compétitions et de toutes les luttes.

L'exposition française, dans la Classe 86, avait, sur les expositions étrangères, l'avantage de la variété et de la qualité des produits. Mais il ne faut pas en conclure que les industries étrangères du vêtement n'ont pas fait d'énormes, de gigantesques progrès, et ne sont pas des rivales redoutables pour nos industries similaires.

L'Allemagne, qui n'était que très peu représentée, l'Angleterre, qui l'était à peine, l'Autriche-Hongrie, les États-Unis, l'Italie, la Belgique, la Suisse, qui comptaient aussi trop peu d'exposants, luttent chaque jour avec nous dans presque toutes les parties du monde. L'abstention de quelques-uns de ces pays, ou l'apparition trop rare et dans des proportions trop modestes de leurs nationaux, ne nous empêchent pas de sentir partout et toujours les effets de leur concurrence des plus ardentes et des plus âpres : d'une part, nous sommes privés de la faculté de vendre, car beaucoup de nations suffisent à leur consommation intérieure, et des droits de douane très élevés nous ferment tout accès auprès d'elles; d'autre part, nous nous disputons avec un acharnement sans pareil ce qu'il peut rester des marchés étrangers où l'industrie n'est pas encore née et où les exportations demeurent possibles.

C'est là une lutte sans trève et sans merci dont l'Exposition de 1900 ne pouvait pas révéler l'existence aux paisibles visiteurs qui ne descendent pas au fond des choses, mais que connaissent tous ceux qui pratiquent les industries de la Classe 86; c'est là une lutte qui, depuis plus de trente ans, s'est particulièrement accentuée avec l'Allemagne plus qu'avec tout autre pays, qui a eu des phases diverses et qui n'est pas près de s'éteindre et de finir[1].

[1] Exposition universelle. Catalogue de la section allemande, p. 2.

Étudions, en matière de conclusion, par quels moyens il serait possible de se défendre et au point de vue général et au point de vue particulier de nos industries, et contre la concurrence des Allemands, et contre la concurrence du monde entier.

La population de l'empire allemand s'élevait, d'après le recensement du 2 décembre 1895, à 52,279,901 habitants; vers le milieu de l'année 1898, elle était estimée à 54,300,000; vers le milieu de 1899, elle se chiffrait par 55 millions en somme ronde; à la fin de 1899, elle dépassait 55 millions et demi.

Pendant les cinq dernières années, dit un statisticien fort connu, M. J. Bertillon[1], l'Allemagne a gagné 4,965,173 habitants, soit une population égale à celle que possèdent ensemble le royaume de Wurtemberg et le Grand-Duché de Bade ou, si l'on préfère une autre comparaison, une population égale à celle que possèdent les onze beaux départements de Champagne, de Bourgogne et de Franche-Comté.

L'accroissement de la population n'a pas été un privilège exclusif de l'Allemagne; il a constitué un fait économique et social de premier ordre commun à tous les principaux pays de l'Europe. Voici le tableau représentant le développement pendant le dernier demi-siècle :

	VERS 1850.	VERS 1900.	AUGMENTATION.
	—	—	—
France (territoire actuel).....	35,260,000	38,600,000	3,340,000
Îles Britanniques.....	27,369,000	41,484,219	14,115,000
Allemagne (territoire actuel).....	35,397,000	56,345,014	20,948,000
Autriche-Hongrie (territoire actuel).	30,727,000	45,107,304	14,380,000
Russie (Finlande incl.).....	66,714,000	128,896,628	62,183,000
Italie (territoire actuel).....	23,617,000	32,449,754	8,833,000

Ainsi, en 1850, la France était encore, même au point de vue numérique, le plus grand pays de l'Europe occidentale. Sa population égalait celle de l'ensemble des pays qui devaient, vingt ans plus tard, former l'empire d'Allemagne. Elle dépassait l'ensemble des trois royaumes britanniques, l'ensemble des deux parties de la monarchie autrichienne.

Depuis cette époque, l'Allemagne a gagné 21 millions d'habitants; l'Angleterre, l'Écosse et l'Irlande ont gagné 14 millions d'habitants; l'Autriche-Hongrie un peu plus encore. La France, pendant ce temps, ne s'élevait de 35 à 38 millions d'habitants que grâce à l'immigration de plus d'un million d'étrangers, c'est-à-dire que, pratiquement, sa population est restée à peu près stationnaire.

Des six grandes puissances de l'Europe, la France, autrefois la seconde au point de vue numérique, est devenue l'avant-dernière; l'Italie même n'est pas très loin de l'atteindre.

Comment ne pas voir l'imminence du danger qui menace notre nationalité?

Tandis que tous les pays voient leur population augmenter dans des proportions croissantes chaque année, la France *seule* fait exception.

Le désir d'avoir des enfants s'efface et s'éteint insensiblement.

De tous les contrastes qui existent entre nos deux pays, il n'en est pas de plus significatif. « Tandis qu'en France l'augmentation annuelle n'a été, en moyenne, pendant la dernière période décennale, que de 29,000 individus, elle est aujourd'hui de plus

[1] Voir le journal *le Temps*, n° du 18 juin 1901. *Le dernier recensement en France et à l'étranger*, par M. J. Bertillon.

IMPRIMERIE NATIONALE

de 600,000 chez les Allemands. En 1896, il y a eu 816,000 naissances de plus que les décès; pendant les années suivantes, on vient de le voir; cette proportion s'est constamment accrue. Chez nous, au contraire, les progrès de la natalité semblent s'être complètement et brusquement arrêtés[1]. »

Il nous a été donné souvent de visiter certaines localités de notre pays où les parents considèrent qu'il leur suffit d'avoir un enfant et que c'est une véritable infortune d'en voir naître et d'être obligé d'en élever plusieurs; dans beaucoup de villes et de villages d'une région industrielle où est centralisée la fabrication d'une des industries de la Classe 86 et où l'aisance, née du travail le plus persévérant et des efforts les plus louables, règne d'une façon générale, il est rare de rencontrer des familles où il y ait plus d'un ou de deux enfants; c'est malheureusement le résultat d'une volonté bien arrêtée et l'effet de ce préjugé qu'il faut éviter aussi bien aux parents qu'aux enfants les difficultés de l'existence et ce qu'on est convenu d'appeler le *struggle for life*. On sait combien une pareille théorie est condamnable au point de vue humain et patriotique, et féconde en conséquences funestes. Il n'échappe à personne que la réduction du nombre des enfants appauvrit le pays et diminue sa puissance de travail.

Ces inconvénients de notre faible natalité ont frappé tous les esprits jaloux de la grandeur de notre pays, aussi bien au Parlement que dans le reste de la nation.

Une société s'est fondée pour attirer l'attention publique sur les dangers que la dépopulation fait courir à notre pays, et pour étudier et mettre en pratique les mesures propres à la combattre. L'Alliance nationale pour l'accroissement de la population française se livre depuis quatre ans à une salutaire agitation et invite le Parlement à adopter les principes de son programme. Depuis quatre ans, maints projets de loi ont été élaborés en vue d'entraîner nos compatriotes dans une voie nouvelle. On a tour à tour fait appel à la rigueur et à la bienveillance : à la rigueur contre les célibataires, à la bienveillance en faveur des pères de famille. On a songé à augmenter les charges et les impôts qui pèsent sur les premiers; à adoucir et à atténuer, presque à faire disparaître, ceux qui frappent les seconds. On a proposé de créer des faveurs et des privilèges pour les parents de plusieurs enfants; on a, pour ainsi dire, multiplié et gradué les avantages et les immunités proportionnellement au nombre des enfants.

Malgré tous ces beaux projets qui voudraient nous faire entrer dans l'âge d'or de la fécondité, nous ne nous faisons pas d'illusions et nous considérons que ce ne sont pas les lois mais les mœurs qu'il convient de réformer. Il importe que nos habitudes et nos préjugés soient vaincus. En un mot, pour avoir des enfants, il suffit (mais il le faut absolument) que nous voulions en avoir. Il dépend de nous que désormais on ne pousse plus le cri d'alarme « La France manque de cadets ».

En attendant cette heure fortunée, et puisque nous n'avons point d'enfants, essayons au moins de tirer parti de ces trop rares sujets et examinons si on les prépare en vue de la meilleure utilisation de leur intelligence et de leurs forces physiques et morales.

[1] *Conférence sur l'expansion commerciale comparée de la France et de l'Allemagne*, par M. Georges Blondel, p. 32.

La France, qui se pique, et avec raison, de répandre dans le monde le rayonnement de ses idées et qui attache le plus grand prix à la haute culture intellectuelle, n'a peut-être pas apporté, au moins jusqu'en ces dernières années, assez d'attention à l'enseignement professionnel et technique.

Toutefois, il faut reconnaître que, depuis dix ou douze ans, nous avons fait des progrès considérables.

La direction de l'enseignement technique qui, en 1889, était à ses débuts, s'est développée largement et a fait, depuis onze ans, beaucoup de bonne et fructueuse besogne.

La division de l'enseignement supérieur, secondaire et primaire existe maintenant. Nous avons, au degré supérieur, le Conservatoire national des arts et métiers, l'École centrale des arts et manufactures et les Écoles supérieures de commerce. Nous donnons l'enseignement secondaire dans les écoles d'arts et métiers; l'enseignement primaire, dans les écoles nationales professionnelles et les écoles pratiques de commerce et d'industrie[1].

Attachons-nous pendant quelques instants à l'étude des écoles supérieures de commerce et examinons s'il n'y a pas lieu d'introduire dans leur organisation quelques réformes utiles.

Dans cette dernière décade, l'enseignement supérieur a été singulièrement élargi et les programmes des écoles dites *supérieures de commerce* ont été modifiés, revus et considérablement augmentés.

Tous les ans, il nous est facile de constater un développement remarquable et progressif du nombre des jeunes gens fréquentant les différentes écoles de Paris et de la province. On serait tenté de se féliciter d'un pareil résultat si, pour un observateur attentif, il n'était pas surtout et presque exclusivement dû à une seule cause, l'obtention du diplôme dispensant de deux années de service militaire. Les écoles techniques, à savoir : l'École des hautes études commerciales et les autres Écoles supérieures de commerce, ont été recherchées par quelques jeunes gens se destinant au commerce et à l'industrie, mais par un bien plus grand nombre de candidats non admis à l'École polytechnique, à l'École de Saint-Cyr et à l'École centrale; ce qui s'est produit à l'égard des écoles de commerce s'est manifesté également dans toutes les écoles d'agriculture, dont les diplômes accordaient la même prérogative.

Il est résulté de cette affluence d'élèves préparés de longue main à des écoles spéciales, que les examens d'entrée sont devenus fort difficiles; que les programmes amplifiés et étendus ont dévié de l'enseignement commercial et industriel proprement dit. Cette observation ne saurait être démentie par ceux qui, ayant eu entre les mains les programmes de l'École des hautes études commerciales, ont pu lire que : sont très bien préparés à l'examen d'entrée, tous les jeunes gens qui ont suivi les cours prépa-

[1] *Compte rendu du Congrès du commerce et de l'industrie.* Exposé par M. F. Martel, inspecteur général de l'instruction publique, p. 406.

ratoires à l'École centrale, les élèves des mathématiques élémentaires; en d'autres termes, tous ceux qui se sont livrés à des études autres que celles destinées aux hommes d'affaires.

Que si l'on objecte que cette assertion est contredite par les statistiques indiquant les carrières embrassées par les élèves sortis des écoles, et dressées par les soins des directeurs, nous répondrons que les statistiques ne sont pas toujours conformes à la réalité, et que c'est seulement au bout d'un certain nombre d'années qu'il conviendrait de faire le recensement des professions adoptées par les anciens élèves des écoles.

Les programmes pratiqués pendant le cours des études sont, à notre avis, beaucoup trop chargés et trop étendus : ils cherchent à donner des connaissances générales, au lieu de se borner à ce qui intéresse seulement le commerce et l'industrie. Pour ne citer que certaines parties du programme, que reste-t-il, pour les mathématiques, aux élèves des écoles supérieures; quelle application tirent-ils, dans la vie pratique, des calculs si compliqués et forcément si incomplets sur lesquels reposent les combinaisons réalisées par les Compagnies d'assurances?

Autre exemple : En matière de droit civil, est-il nécessaire d'exiger de futurs commerçants la connaissance de tous les textes de lois qu'on enseigne à des candidats à la licence ou au doctorat en droit?

Pour le cours de marchandises, qui semble s'appliquer naturellement à de futurs commerçants et industriels, n'est-il pas beaucoup trop vaste et ne devrait-il pas, suivant les aptitudes, les besoins ou les goûts spéciaux de tels ou tels élèves, être limité à l'étude approfondie de certaines matières premières ou des éléments de production de métiers déterminés? Qui pourrait aspirer à connaître complètement le fer, le bois, le papier, le coton, les cafés et tout ce qui sert à alimenter les échanges des hommes de pays à pays? Est-il possible, dans un cours de soixante leçons, d'enseigner, même superficiellement, les pierres, les métaux, les combustibles, les produits chimiques, les explosifs, les parfums, les essences, les gommes, résines, et toutes matières tinctoriales?

Si la loi militaire est réformée, ce qui arrivera un jour ou l'autre, n'est-il pas à craindre que les Écoles supérieures de commerce tombent en défaveur et perdent tout le crédit qu'elles semblaient avoir acquis?

Combien ne serait-il pas préférable de prendre, dès à présent, des mesures préventives, de modifier *hic et nunc* les programmes actuels, de les émonder, de les alléger et et de ne les disposer qu'en vue de la préparation spéciale aux carrières commerciales et industrielles? Il faudrait que la dispense du service militaire ne fût pas uniquement le but poursuivi et qu'elle fût accordée surtout à ceux qui, pourvus de connaissances techniques, seraient préparés à devenir soit en France, soit dans les colonies, soit à l'étranger, des commerçants et des industriels.

Il serait, à notre avis, très utile de consulter, pour l'élaboration de ces programmes, non pas seulement les Chambres de commerce, mais les Chambres consultatives d'arts et métiers et les Chambres syndicales.

Il y aurait aussi de sérieux avantages à rédiger des programmes qui seraient différents suivant les régions où l'enseignement serait fourni. Le commerce et l'industrie n'auraient qu'à se féliciter et à tirer profit d'un enseignement décentralisé et non uniformisé, et il n'y aurait aucun inconvénient à ce que les écoles supérieures de commerce n'eussent pas les mêmes programmes dans le Nord que dans le Midi, dans les villes de l'Est que dans celles du Centre ou de l'Ouest. Nous livrons, avec l'espoir de les voir prendre en considération, ces réflexions dont l'intérêt pratique nous paraît être des plus dignes d'attirer l'attention des pouvoirs compétents.

Il conviendrait aussi de faire, sinon une plus large place à l'étude des langues vivantes, du moins de modifier les méthodes d'enseignement de ces langues.

« Si la connaissance, c'est-à-dire la possession réelle de la langue vivante enseignée n'est pas donnée à l'élève, au terme des cours d'études, on doit considérer que cet enseignement a échoué. » Voilà les termes dont se sert un nouveau projet d'enseignement des langues vivantes et qu'on peut considérer comme la condamnation des méthodes presque exclusivement suivies jusqu'ici. Il ne s'agit pas, en effet, d'apprendre le mécanisme grammatical des langues étrangères, les règles de la syntaxe et un vocabulaire uniquement puisé dans les chefs-d'œuvre littéraires ou artistiques; il s'agit de posséder le langage journalier et usuel, de pouvoir non seulement écrire couramment, mais surtout converser facilement et sur tous les sujets qui dérivent de la vie commerciale et industrielle.

Oui, il ne suffit pas d'apprendre les langues étrangères, il faut les connaître et les pratiquer de façon à en faire profiter le commerce et l'industrie.

C'est à ce point de vue qu'il serait nécessaire de se placer pour prescrire, dans les établissements d'instruction et les écoles de commerce, et la nature des langues étrangères à enseigner et les conditions de cet enseignement. Il y aurait en outre à créer, comme pour les autres enseignements, une organisation régionale : ainsi, dans le Nord, pourquoi n'enseignerait-on pas de préférence l'allemand ; dans le Midi, l'espagnol et l'italien ? Pourquoi, dans les villes placées en face de l'Angleterre, n'apprendrait-on pas plutôt l'anglais ; pourquoi, dans nos colonies, ne donnerait-on pas la première place aux langues que parlent les plus nombreux émigrants ? Toutes ces choses sont si simples, si naturelles, qu'il semblerait qu'il n'en pourrait et n'en devrait pas être autrement.

L'émigration utile ne peut se produire qu'avec la connaissance des langues étrangères, qu'au moins avec celle de la langue du pays où l'on se propose de s'établir; c'est pour cela que la Société d'encouragement au commerce français d'exportation exige, entre autres conditions et formalités, la connaissance de la langue du pays où le candidat au patronage matériel ou moral désire se rendre ou se fixer. Depuis trop longtemps on déplore que les négociants français établis au loin ne peuvent avoir que des commis étrangers. Les places qui devraient être réservées aux Français sont tenues par des Suisses, des Belges, des Allemands, des Italiens.

On explique ce fâcheux état de choses par la crainte des Français de se *dépayser,*

de s'exiler; mais il a été souvent démontré que nos compatriotes, surtout certains d'entre eux, sont volontiers disposés à l'émigration, et s'ils parlaient les langues étrangères, les pays leur paraîtraient d'un accès plus facile et plus souhaitable.

Si l'émigration volontaire, due à la réflexion et à la recherche de la fortune ou du bien-être, mérite d'être encouragée, il n'en est pas de même de l'émigration forcée due aux vexations et quelquefois à la persécution s'acharnant contre une minorité ou une fraction des citoyens d'un pays.

Nous avons pu, à maintes reprises, dans l'étude historique de nos industries, constater les conséquences funestes produites par les guerres de religion et par la révocation de l'édit de Nantes au point de vue industriel et commercial. Malgré les dures et instructives leçons du passé, nous avons encore aujourd'hui à déplorer les exactions odieuses commises dans certains pays du Nord contre quelques milliers de citoyens demeurés fidèles à leur religion et aux pratiques de leur culte. Nous avons vu, dans ces trois dernières années, plus de 100,000 Israélites quitter la Russie, l'Autriche et la Roumanie, pour s'établir aux États-Unis et y apporter les ressources de leurs industries. Nous avons vu se fonder dans la République Argentine, c'est-à-dire dans le nouveau monde, avec le concours d'un Gouvernement tolérant et bienveillant, une colonie composée de parias exclus de l'ancien monde; nous avons assisté à l'éclosion et au développement rapide d'une colonie dont les débuts font augurer un heureux et brillant avenir; nous avons vu tout cela et nous avons pensé à tous les Français émigrés malgré eux, il y a quelques siècles, en Hollande, en Allemagne, au Canada et sur toute la surface du monde.

Les germes de la grandeur merveilleuse de certaines nations n'ont-il pas consisté dans cette poussière d'hommes qu'a soulevée le vent de l'intolérance religieuse, qui s'est fixée sur des terres libérales et hospitalières et qui a poussé sur le sol étranger de si profondes, si vigoureuses et si fécondes racines?

Le Gouvernement républicain qui, depuis 1870, a entendu si fréquemment les plaintes et les gémissements des hommes d'affaires, a essayé, par de nombreux moyens et avec un zèle des plus louables, de porter secours au commerce et à l'industrie dont les statistiques témoignaient la maladie ou le malaise.

Tous les Ministres qui se sont succédé au Département du commerce et de l'industrie (et combien nombreux!) ont rivalisé d'ardeur et de dévouement pour répondre aux exigences et aux désirs manifestés par les gens d'affaires.

Nous allons passer en revue la plupart des améliorations successivement réalisées.

Les *Chambres de commerce françaises à l'étranger,* dont la création a été l'objet de si vives discussions, sont aujourd'hui au nombre de 42.

L'État leur accorde à la fois son appui moral et son appui financier, au total 80,000 francs environ. « C'est peu, dit M. Lourties, ancien Ministre du commerce [1],

[1] *Conférence sur le commerce français d'exportation,* faite à Mazamet par M. V. Lourties, ancien Ministre du commerce, p. 26.

mais c'est suffisant, selon moi, car je suis de ceux qui pensent que s'il est du devoir de l'État d'encourager de son patronage moral et financier les œuvres d'initiative privée, qui peuvent contribuer au développement de notre commerce d'exportation et nous permettre de soutenir victorieusement la lutte contre la concurrence étrangère, je suis de ceux qui pensent aussi que son intervention ne doit pas dépasser certaines limites. »

Des *Musées commerciaux* sont établis dans des grands centres industriels ou commerçants; il en existe une vingtaine : à Paris, à Lille et dans quelques autres villes; ils ont été créés par les soins des Chambres de commerce ou de sociétés industrielles.

L'État a tenu à encourager cette institution sur laquelle, il y a une dizaine d'années, les présidents de quelques chambres de commerce fondaient de si grands espoirs : il répartit annuellement, aux différents musées, la modeste somme de 15,000 francs.

C'est là certainement un bien faible appui; dans quelques années seulement, il pourra être démontré s'il est resté stérile et s'il y a lieu d'augmenter ou de supprimer le crédit accordé aux musées commerciaux.

Que penser des *syndicats d'exportation* qui se proposent de mettre en relations directes le fabricant et le commerçant ou l'acheteur de l'étranger?

Il y a longtemps que celui qui écrit ces lignes a été chargé, par la Société d'encouragement pour le commerce français d'exportation, d'étudier différents projets de syndicats et de formuler son opinion sur l'utilité de ces groupements de producteurs confiant leurs intérêts et leur représentation à des commis-voyageurs.

Voici comment le secrétaire général de la Société d'encouragement pour le commerce français d'exportation a expliqué l'intervention et le rôle de cette société dans l'appréciation et la création des syndicats d'exportation :

La Société s'est particulièrement attachée à l'examen des projets visant l'organisation de syndicats destinés à favoriser l'exportation et la vente de nos produits nationaux dans les contrées lointaines.

Un important rapport présenté au Conseil d'administration par M. Julien Hayem, en 1885, témoigne du soin et de l'ampleur avec lesquels cette question a été approfondie.

Ainsi que le déclarait M. Hayem, dans ses conclusions :

La Société d'encouragement ne peut jouer, dans l'organisation de ces syndicats pour l'exportation, un rôle direct et personnel, car elle n'est pas créée en vue d'intérêts privés. Mais elle peut recommander cette forme d'entreprise comme une des plus propres à stimuler et à développer le commerce et l'industrie de la France.

Elle peut, sans intervenir directement et personnellement, permettre aux agents choisis par elle de représenter dix, quinze, vingt maisons françaises s'occupant d'industries diverses, et contribuer ainsi à exciter le zèle et l'ardeur de nos concitoyens. Elle peut s'associer aux conclusions de sa commission, qui pense que rien ne saurait être actuellement plus utile au commerce de la France et plus propre à élever le chiffre de ses exportations que la création et l'organisation, entre commerçants et industriels, de syndicats libres d'exportation.

Ces syndicats ne doivent pas procéder, d'ailleurs, de conceptions vagues ne répondant pas suffisamment à la pratique commerciale, ni d'inspirations trop personnelles, qui exposeraient, pour le profit de quelques-uns, les capitaux d'un trop grand nombre de commerçants et d'industriels.

C'est l'initiative privée, en dehors de toute intervention officielle, ce sont les commissionnaires, les négociants et fabricants répandus en toutes les branches de l'activité nationale, qui peuvent utile-

ment se réunir par petits groupes d'une vingtaine de personnes et se constituer en syndicats libres d'exportation.

Ces syndicats formés par le groupement de plusieurs spécialistes, ajoute le rapporteur, feront aisément face aux frais d'étude et d'exploration, et ce n'est qu'après essai, couronné de succès, que les industriels et fabricants élargiront les bases et les proportions de leurs entreprises.

L'exemple donné par les grands établissements ne tardera pas à être suivi par les maisons secondaires, et l'on verra les commerçants français ne plus attendre, derrière leurs comptoirs, des acheteurs qui ne viennent pas, mais aller chercher chez eux, sur leur propre territoire, les clients qui ne seraient peut-être pas venus et qui nous appartiendront désormais.

Approuvant toutes ces considérations, le Conseil d'administration de la Société d'encouragement proclama la nécessité de créer, d'organiser et de multiplier les *syndicats commerciaux et industriels en vue des affaires d'exportation.* Il recommanda la création de tels syndicats libres et privés, convaincu que leur fonctionnement rendra un éminent service au pays, accroîtra nos échanges avec l'étranger et contribuera efficacement au maintien et au développement de la richesse nationale.

Le Conseil d'administration donna, en outre, une large publicité au rapport de la Commission, afin de répandre les idées pratiques qui s'y trouvaient exposées d'une façon lumineuse.

Ainsi tout en se renfermant dans les limites spéciales que lui assignent ses statuts, la Société d'encouragement s'est efforcée de prêter le concours de son expérience à la création de syndicats commerciaux qu'elle considère comme l'une des manifestations les plus fécondes des efforts tendant à l'expansion de notre commerce d'exportation.

Bien que trop peu nombreux encore, des syndicats libres et privés se sont organisés depuis lors et la Société d'encouragement a eu la satisfaction de voir plusieurs de ses patronnés chargés de leurs intérêts.

Il est bon de noter que, en recommandant la formation de ces syndicats, la Société a formellement visé les pays neufs, où les produits français sont inconnus ou inexploités; mais, par contre, elle n'estime pas que les associations de ce genre aient d'utilité pour des contrées où, comme dans l'Amérique du Sud et particulièrement au Chili, des maisons françaises déjà existantes suffisent largement pour représenter notre commerce.

La Société a tenu à proclamer, en outre, que, loin de vouloir se montrer hostile à l'intervention des négociants commissionnaires, elle reconnaissait, au contraire, toute l'importance de leur rôle, et les considérait comme étant les plus aptes et les mieux préparés pour créer, dans un intérêt commun, des Unions en vue des affaires d'exportation.

Depuis près de vingt ans, les Ministres du commerce et de l'industrie ont recherché par quels moyens il leur serait possible de renseigner nos nationaux sur le commerce général et spécial des pays étrangers et de stimuler le zèle et l'ardeur de nos consuls.

Dès 1883, le *Moniteur officiel du commerce,* rédigé par les soins et sous la direction du Ministère du commerce, a ouvert ses colonnes à tous les rapports de nos consuls et à toutes les informations de nos agents à l'étranger; cette publication officielle et périodique, qui compte malheureusement trop peu de lecteurs et d'abonnés, contient les renseignements les plus précieux sur tout ce qui se passe au dehors.

Grâce au *Moniteur officiel du commerce,* non seulement il existe aujourd'hui des rapports parfaitement documentés et qui projettent sur toutes les questions commerciales une lumière éclatante, mais le *Ministère des affaires étrangères* a pris, dans ces dernières années, une excellente habitude : celle de mettre en contact les consuls de passage à Paris avec les négociants et les producteurs intéressés.

Chaque fois qu'un consul arrive de l'étranger, la voix de la presse nous fait savoir à quels jours et à quelles heures il sera disposé à nous recevoir et à nous donner les renseignements qui découlent de son expérience et de la pratique du pays où il vient de vivre. Nous devons à ces conversations, on pourrait dire à ces consultations, de très utiles informations.

Nous nous demandons pour quels motifs ce système ne se développerait pas et pourquoi le Ministre des affaires étrangères, si dévoué à la défense de nos intérêts et si ardent à les soutenir dans toutes les parties du monde, n'autoriserait pas et n'encouragerait pas nos consuls à faire des conférences ou des rapports oraux dans des réunions publiques provoquées par des sociétés d'intérêt général ou dans des assemblées professionnelles et techniques organisées par des syndicats soit patronaux, soit ouvriers.

A côté de toutes ces créations s'est organisée une institution nouvelle : *l'Office national du commerce extérieur,* qui doit son existence officielle et son organisation, à titre d'établissement public, à la loi du 4 mars 1898.

L'Office national est matériellement et moralement rattaché à la Chambre de commerce de Paris et a son siège au sein même des locaux dépendant de cette institution (3, rue Feydeau).

Voici les services et les renseignements qu'il se propose de fournir non seulement aux industriels et aux négociants français, mais à tous ceux que tente le désir de chercher fortune dans les pays étrangers ou dans nos possessions et colonies.

L'Office a pour mission de fournir aux industriels et négociants français les renseignements commerciaux de toute nature pouvant concourir au développement du commerce extérieur et à l'extension de ses débouchés dans les pays étrangers, les colonies françaises, les pays de protectorat.

Il donne gratuitement aux intéressés qui les demandent, verbalement ou par écrit au directeur, des renseignements sur les points suivants :

1° Matières ou produits que la France doit tirer du dehors pour son industrie, sa consommation, son commerce de transit;

2° Produits susceptibles de trouver un débouché sur les marchés étrangers, les colonies françaises, les pays de protectorat;

3° Entreprises à créer ou affaires à suivre au dehors, travaux publics et adjudications à l'étranger (communication de cahiers des charges, plans, etc.);

4° Tarifs douaniers français et étrangers, droits de port, autres taxes intéressant le commerce et la navigation;

5° Questions de transports (renseignements sur les tarifs de chemins de fer et sur les transports maritimes et fluviaux);

6° Conditions de payement, emballages;

7° Situation des marchés et, dans la mesure du possible, notoriété des maisons établies à l'étranger, dans les colonies françaises, les pays de protectorat.

L'Office national du commerce extérieur est, depuis sa nouvelle organisation, chargé

de la rédaction et de la publication du *Moniteur officiel du commerce*, journal hebdomadaire de renseignements commerciaux, industriels et maritimes et où sont reproduits les rapports commerciaux des agents diplomatiques et consulaires de France.

L'Office national rédige en outre une feuille d'informations et de renseignements distribuée gratuitement aux Chambres de commerce, Chambres syndicales et autres institutions commerciales françaises, ainsi qu'aux journaux de Paris et de province; des monographies industrielles et commerciales, enfin des notices commerciales.

Le fonctionnement de l'Office national réorganisé sur les bases et en vue des services que nous venons d'indiquer est trop récent pour que nous puissions l'apprécier. Mais, d'après les travaux déjà accomplis et grâce à l'activité et au dévouement de l'homme compétent et autorisé qui le dirige, il est permis d'espérer que l'Office national du commerce extérieur prendra un développement considérable et contribuera à augmenter notre action, notre influence et nos relations extérieures.

Nous ne serions pas complet dans l'examen de toutes les mesures propres à développer notre commerce et nos industries si nous ne parlions pas des améliorations importantes ou de détail visant aussi bien les transactions intérieures que les échanges avec les pays étrangers.

Il convient de signaler l'importance qu'on attache (en Allemagne) aux questions de navigation intérieure[1]. L'Allemagne devient, plus que tout autre pays en Europe, le pays des transports par eau; elle a créé, depuis quelques années, un matériel énorme; elle a construit un grand nombre de chalands d'acier à dimensions horizontales considérables. De puissants remorqueurs mettent en mouvement tous ces bateaux et de grands travaux de régularisation ont été entrepris sur les voies navigables de l'Allemagne. On a, de 1880 à 1890, dépensé 206 millions de marcs à cet effet.

La navigation fluviale a augmenté, depuis la guerre, de 400 p. 100 : 23 p. 100 du commerce intérieur de l'Allemagne se fait par voie d'eau au moyen d'une flotte de 25,000 bateaux jaugeant 3 millions de tonnes. Hambourg n'est pas seulement un grand port maritime, c'est aussi, comme port fluvial, le débouché non seulement de la région saxonne, mais encore d'une partie de la Bohême.

On a projeté en dehors de la création d'un canal du centre, Mittelland canal, qui coûterait 200 millions, la construction d'autres canaux moins importants et l'Allemagne sera bientôt pourvue du réseau de voies navigables le plus considérable qu'il y ait en Europe. Il dépassera 15,000 kilomètres.

Malheureusement, en France, les questions de navigation intérieure et fluviale sont restées trop longtemps indifférentes à la plupart de nos compatriotes. « Nous délaissons les entreprises de grande envergure sur le sol de la France[2]. Il est reconnu que les entraves de l'organisation bureaucratique sont insurmontables. On peut citer, à titre de preuve, l'hostilité féroce témoignée à un projet issu de l'initiative privée : l'ouverture du canal des deux mers.

L'état de la Loire est aussi un exemple topique de la plus épouvantable incurie admi-

[1] Conférence faite à Mont-de-Marsan sur l'expansion comparée de la France et de l'Allemagne, par M. G. Blondel, p. 21.

[2] Des causes de la crise des industries françaises, par Félix Martin. La *Revue de Paris*, 1er novembre 1898, p. 219 et suiv.

nistrative : si nous l'ignorons, les étrangers le savent et, dernièrement, la *Gazette de Voss* en parlait abondamment et de façon à nous faire réfléchir.

L'état de la Seine ne mérite pas moins de fixer notre attention; la Seine, on le sait, n'est plus assez profonde et pendant six mois n'est pas navigable en aval de Paris. On a réservé, pour y remédier, 100,000 francs dans le budget de 1897; il aurait fallu consacrer 1,500,000 francs aux améliorations nécessaires; les 100,000 francs ont été dépensés en pure perte. Il en a été de même jusqu'à ce jour, pour tous les travaux destinés à modifier la situation de nos différents ports et de la navigation fluviale. Sous l'empire des préoccupations électorales, on a dispersé les ressources dans tous les ports de France, alors qu'il eût fallu, pour faire concurrence à Anvers et à Hambourg, doter surtout nos quatre grands ports. »

Heureusement, le gouvernement actuel semble disposé à abandonner les errements anciens et à prendre l'initiative d'un programme complet tendant à compléter l'outillage économique de la France par l'amélioration des ports maritimes, des rivières et canaux et par la création de voies navigables nouvelles. Le Ministre des travaux publics a soumis à la Chambre des députés, le 1er mai dernier, un projet de loi destiné à mettre la dernière main au programme Freycinet et qui est à la veille d'être totalement réalisé.

« Indépendamment des travaux en cours d'exécution[1], notamment à Marseille et au Havre, on projette d'effectuer pour 113 millions de dépenses à Dunkerque, Dieppe, le Havre, Rouen, Saint-Nazaire, Nantes, Bordeaux, Bayonne, Cette et Marseille. Cette fois, les travaux ne sont pas répartis sur un trop grand nombre de points : on s'est efforcé de perfectionner l'outillage des ports qui correspondent véritablement à un grand trafic national ou international. Ainsi on prévoit 34 millions pour Marseille, afin de créer un nouveau bassin à la Madrague, à côté du bassin de la Pinède, actuellement en construction. On veut dépenser 26 millions à Dunkerque pour agrandir les bassins Freycinet, maintenant insuffisants. Nos deux grands ports de la Méditerranée et de la mer du Nord prennent, à eux seuls, la moitié des crédits demandés. De leur côté, Rouen et le Havre, dont l'aménagement est si utile à la prospérité industrielle et commerciale de Paris et du département de la Seine, recevraient une dotation de 27 millions ; Nantes aurait 13 millions, Dieppe 6 millions. On a ainsi répondu au reproche formulé à propos de la grande extension donnée par le Parlement au programme primitif de M. de Freycinet.

Les voies navigables demanderaient un plus gros sacrifice financier. On compte que l'amélioration des voies actuelles coûterait 41 millions et que les travaux neufs nécessiteraient une dépense de 457 millions. Cinq opérations principales pourraient être réalisées. L'une d'une valeur de 120 millions, classée en première ligne, consiste à relier le Nord et l'Est par un grand canal allant de l'Escaut à Longwy par Charleville.

[1] Voir l'article du journal *le Temps*, du 8 juillet 1901, sur les voies navigables, par le distingué M. Georges Villain.

Le second consiste à creuser le canal du Nord pour améliorer les relations fluviales de Paris avec les centres houillers et métallurgiques des départements du Nord et du Pas-de-Calais. Ce canal coûterait 60 millions. Il serait doublé par le prolongement du canal de l'Ourcq jusqu'à l'Oise, prolongement évalué à 36 millions. Ensuite on aménagerait la Loire, entre Nantes et Angers (dépense 14 millions), pendant que l'on créerait un canal entre Moulins et Sancoins (dépense 16 millions). Enfin on ferait le canal de Marseille au Rhône (91 millions) et le canal de la Loire au Rhône par Saint-Étienne (110 millions).

Il est bien évident que ce programme, que nous retraçons dans son ensemble, recevra, au cours des discussions parlementaires, quelques modifications. Des réserves seraient à faire, non pas sur l'utilité de certains travaux, mais sur les grandes difficultés que rencontrerait leur réalisation; elles seront formulées plus tard. Seulement, ce qu'il importe de mettre en relief dans la conception du Gouvernement, c'est que les travaux neufs des voies navigables et des ports maritimes devront être supportés au moins pour moitié par les intéressés, lesquels seront autorisés à se couvrir de leurs charges par des péages temporaires.

Cette disposition n'innove rien pour ce qui regarde les chambres de commerce des ports maritimes qui ont établi des taxes spéciales pour créer leur outillage mécanique ou pour achever très rapidement des travaux ralentis, en 1883, à la suite des embarras financiers de l'État. Mais elle est nouvelle en ce qui touche les chambres de commerce intérieures, parce qu'elle généralise une mesure prise il y a peu de temps, par la loi du 3 juillet 1900, au profit de la Chambre de commerce de Saint-Dizier en vue de l'achèvement, depuis si longtemps désiré, du canal de la Marne à la Saône.

Toutefois, le projet présente cette particularité, que la concession des péages, au lieu d'être attribuée à une seule chambre de commerce, comme cela s'est fait jusqu'à présent dans les ports de mer et à Saint-Dizier, sera accordée à un organisme nouveau constitué par les chambres de commerce intéressées.

C'est, en somme, l'extension à ces institutions commerciales de la faculté d'association stipulée en faveur des communes par la loi municipale de 1884, faculté qui a été plus complètement déterminée par la loi du 22 mars 1890.

Or, la loi du 9 avril 1898, réorganisant les chambres de commerce, avait prévu ces associations que, par analogie avec l'expression «intercommunale», on pourrait appeler *intercamérales*.

«Les chambres de commerce, dit l'article 24, peuvent, sous réserve de l'autorisation ministérielle, se concerter en vue de créer, de subventionner, d'entretenir des établissements, services ou travaux d'intérêt commun.

«Elles peuvent être autorisées à contracter, à cet effet, des emprunts collectifs, dont la charge sera répartie suivant les dispositions déterminées dans l'acte d'autorisation et dont le service sera assuré par l'excédent des recettes et au besoin par des centimes additionnels ou par des péages et des droits établis en vertu des lois ou décrets.»

C'est donc à ces groupements que le Gouvernement a songé quand il s'est agi de

demander un concours financier de moitié aux régions intéressées à l'extension de notre réseau de voies navigables. C'est un de ces groupements qui s'est constitué, depuis plusieurs mois, en vue de l'exécution du canal de l'Escaut à Longwy et qui a tenu une importante réunion à Charleville le 25 avril dernier.

Ce canal a été classé en toute première urgence par le Conseil supérieur du commerce et de l'industrie qui, dans sa séance du 29 octobre 1900, avait approuvé les conclusions d'un rapport dans lequel MM. André Lebon et Charles Roux avaient résumé les résultats de la grande enquête poursuivie l'année dernière. Le Ministre des travaux publics lui a assigné le même rang dans son projet de loi. Les intéressés, d'ailleurs, ont montré par leur empressement l'utilité qu'il lui reconnaissent. Dès le 7 mars, les présidents des chambres de commerce des régions du Nord et de l'Est s'étaient concertés pour étudier les bases de l'entente à établir entre leurs chambres pour donner au Gouvernement la subvention de 60 millions représentant leur part contributive dans la dépense évaluée actuellement à 120 millions de francs.

A Charleville, c'est un véritable congrès qui s'est tenu. Onze chambres de commerce étaient représentées par une délégation d'un ou de plusieurs membres : c'étaient les chambres d'Avesnes, Bar-le-Duc, Calais, Cambrai, Charleville, Douai, Dunkerque, Nancy, Saint-Quentin, Sedan et Valenciennes, qui représentaient les centres que le futur canal doit desservir, c'est-à-dire le port de Dunkerque, les charbonnages du Nord et du Pas-de-Calais et les industries métallurgiques de la Lorraine.

L'œuvre de décentralisation, rendue possible par la loi de 1898, se poursuit ainsi. A ce titre, elle est des plus intéressantes à signaler, parce que c'est la première fois qu'une association «intercamérale» aura été fondée. Ce peut être le gage de nouveaux progrès dans l'avenir.

Cela ne veut pas dire toutefois que le travail qui motivait le congrès de Charleville ne rencontre que des partisans. Il met en présence deux grands intérêts, ceux des transports sur l'eau et ceux des transports par voie ferrée. Les arguments qui sont présentés à l'appui des deux thèses sont d'une très réelle portée. L'impartialité, qui est la règle essentielle de nos enquêtes économiques, veut que nous les exposions en toute sincérité. C'est ce que nous allons faire. . . »

La question des transports par voies ferrées est également loin d'être indifférente.

Les relations de l'Allemagne avec les peuples voisins sont d'abord facilitées par des voies ferrées très nombreuses. Trente-quatre lignes font communiquer l'Allemagne avec l'Autriche; dix avec les Pays-Bas, sept avec la Suisse, cinq avec la Russie, cinq avec la Belgique, une avec le Luxembourg, deux avec le Danemark.

En 1889, le rapporteur de la Classe 36, M. Albert Leduc, se plaignait très amèrement de l'indifférence et de l'inaction de nos grandes compagnies des chemins de fer.

«Dans ces deux grands pays (l'Angleterre et l'Allemagne), disait-il, les compagnies de chemins de fer et de navigation ayant à compter avec la concurrence ont abaissé leurs tarifs pour augmenter leur trafic et ont ainsi favorisé le développement des relations commerciales de leurs nationaux.

Chez nous, au contraire, on a partagé le réseau des voies ferrées et maritimes entre quelques grandes compagnies de transport, qui jouissent chacune d'un monopole dans la région qu'elles exploitent, monopole qui leur permet de maintenir leurs tarifs aux prix maxima et de ne les réduire que là où elles subissent la concurrence. Et malgré ces avantages accordés, nos industries sont souvent obligées d'avoir recours aux bateaux étrangers pour l'expédition de leurs marchandises destinées aux marchés d'outre-mer, par suite de la différence des frets et des départs plus fréquents.

Le coût par voie ferrée est tellement élevé pour les marchandises destinées à l'exportation qui se dirigent sur un port d'embarquement, que nos compagnies de transports maritimes, pour sauvegarder leur fret, ont dû établir (les Messageries pour Marseille, la Compagnie transatlantique pour Saint-Nazaire) des lignes de bateaux venant prendre, sans compter de fret, les marchandises au Havre pour les conduire au port d'embarquement. Actuellement, nous avons donc avantage, malgré la perte de temps, à expédier de Paris au Havre les marchandises qui doivent s'embarquer à Saint-Nazaire ou à Marseille.

Certainement, les compagnies de Lyon et d'Orléans verraient augmenter leur trafic, si, par une entente avec nos compagnies de navigation, elles pouvaient pratiquer des tarifs plus libéraux.

Autre effet du prix élevé des transports par chemin de fer en France : nos marchandises sont invitées à aller chercher dans les ports étrangers (Anvers, par exemple) des bateaux dont le fret, même s'il est égal comme taux à celui de nos bateaux français, se trouve réduit, par suite de tarifs tout spéciaux sur les lignes ferrées étrangères. »

C'est à des préoccupations de cet ordre qu'il faut attribuer une circulaire récente envoyée par le Ministre des travaux publics, M. Pierre Baudin, aux chambres de commerce françaises et par laquelle il rappelle que l'Administration des travaux publics et le Parlement se sont déclarés favorables au raccordement, par rails, des voies de fer et des voies d'eau, qui, en facilitant les transports mixtes, permet de développer les débouchés commerciaux et industriels sur les points non desservis directement par le chemin de fer ou la navigation.

En vue soit d'une meilleure utilisation des raccordements existants, soit de l'accroissement de leur nombre, le Ministre demande aux chambres de commerce de lui faire connaître :

1° Quels sont les raccordements existants dont l'exploitation est abandonnée ou entravée par les compagnies ?

2° Quels sont les raccordements nouveaux dont l'établissement présenterait un intérêt sérieux pour le commerce ?

3° Parmi ces derniers, quels sont ceux pour lesquels il y aurait chance de trouver des concessionnaires (chambres de commerce, compagnies de navigation, de docks, d'entrepôts, etc.)?

Il est à souhaiter que le projet de loi du 1er mai de cette année et que l'enquête sur le raccordement, par rails, des voies de fer et des voies d'eau, dus à l'initiative de

M. Pierre Baudin, inaugurent des temps nouveaux et permettent à notre pays, par des débouchés intérieurs aussi méthodiquement qu'économiquement établis, de développer non seulement son commerce à l'intérieur, mais au dehors.

A l'intérieur, disait encore M. A. Leduc, nos compagnies de chemins de fer ont appliqué des tarifs dits de pénétration favorisant l'importation au détriment des industries françaises placées près des frontières.

Nous demandons, avec la Chambre de commerce de Paris, que les marchandises étrangères ne soient pas transportées sur nos chemins de fer français à des taxes inférieures à celles que l'on applique aux produits similaires de fabrication française, et nous entendons par là qu'il ne s'agit pas de surélever les tarifs appliqués à l'étranger, mais d'abaisser au même taux nos tarifs intérieurs.

Les diverses industries de l'habillement se plaignent encore de l'élévation des tarifs intérieurs de grande et de petite vitesse, de la majoration de taxe de 50 p. 100 faite sur les prix de première série, que les compagnies appliquent à certains produits classés comme marchandises encombrantes, et surtout du délai trop long des transports en petite vitesse, délai calculé, lors de la création des chemins de fer, sur celui demandé par les rouliers.

L'industrie des chemins de fer est aujourd'hui assez avancée pour ne plus avoir besoin de ces délais, qui ne sont maintenus que comme mesure fiscale pour obliger la clientèle à se servir de la grande vitesse.

Si l'on ne peut obtenir, comme en Angleterre, que tous les transports soient exécutés en grande vitesse à des tarifs point trop élevés, que l'on crée au moins sur toutes les lignes une moyenne vitesse, ayant presque l'accélération de la grande, et un tarif intermédiaire entre les deux existant actuellement.

Il est encore beaucoup d'améliorations de détail qui pourraient grandement nous aider à accroître nos échanges extérieurs. Quelque modestes qu'elles paraissent, n'hésitons pas à les recommander à nos compatriotes.

Les Allemands, les Autrichiens et les Italiens ont ordinairement des représentants à demeure dans les différents pays; et à défaut de représentants à demeure, ils envoient régulièrement, périodiquement, des voyageurs; quelquefois, souvent même, ce sont les chefs de maison qui se déplacent, font des voyages d'études ou des tournées d'affaires et provoquent les relations ou entretiennent les rapports déjà établis.

D'une façon générale, les étrangers établissent leurs prix de vente en monnaie du pays et en y comprenant les frais de transport et les droits d'entrée.

Les Allemands s'efforcent, autant que possible, de modérer les frais d'emballage presque toujours moins chers qu'en Angleterre et en France. Pourquoi n'imiterions-nous pas l'exemple donné par nos concurrents et pourquoi ne ferions-nous pas fléchir la rigueur de règles qui, le plus souvent, ne sont que des habitudes et des préjugés?

Cette importante question de la représentation de l'industrie et du commerce de l'étranger a été très complètement traitée par un de nos compatriotes, fixé en Allemagne. Nous n'hésitons pas à reproduire, *in extenso,* la note qui a d'abord paru dans le *Moniteur officiel du commerce,* puis a été publiée dans le *Petit Temps.*

« Un des moyens les plus efficaces pour arriver au développement commercial et industriel français serait d'avoir une série complète d'agents à l'étranger en général, et,

dans les centres d'exportation en particulier, d'envoyer régulièrement des voyageurs ou d'y établir des succursales.

Étant donné qu'il faut faire connaître les produits français autrement qu'en France, c'est à l'étranger que le commerçant français doit entretenir des représentants, au lieu d'attendre la clientèle dans son pays, comme il ne l'a que trop fait jusqu'à présent, pratique qui a porté le plus grand préjudice au développement du commerce et de l'industrie de la France.

Les commerçants étrangers reconnaissant depuis longtemps la nécessité de visiter la clientèle étrangère, nécessité basée sur ce qu'ils ne sont pas aussi avantageusement placés que la France, qui, par la situation privilégiée de Paris, reçoit les acheteurs de l'univers entier, ont établi partout des représentants. C'est grâce à ces voyageurs, à ces représentants, que les négociants anglais et allemands sont arrivés à l'importance du chiffre d'affaires qu'ils traitent.

Mais il est encore temps de remédier au mal, et je ne saurais mieux expliquer ma manière de voir que par des exemples qui nous sont présentés tous les jours.

Le fabricant français fait visiter à Paris et en province toute la clientèle, à une époque déterminée, et le client sait que régulièrement il reçoit cette visite.

Il lui réserve sa commande, présente ses observations, s'il en a à faire, et, par suite d'un courant de sympathie qui s'établit par ces visites qui flattent son amour-propre, l'acheteur ne quitte pas son fournisseur sans raisons sérieuses; si une concurrence quelconque vient à se produire, le fabricant est renseigné par son voyageur, qui le tient au courant des efforts tentés contre lui.

Partant de ce principe, ce qui est indispensable en France l'est encore beaucoup plus à l'étranger, où un grand nombre de circonstances différentes : formalités de douanes, changements de modes, autres conditions de payement, etc., créent des difficultés non seulement pour maintenir les anciens clients, mais aussi pour en attirer de nouveaux.

Les Anglais et les Allemands ont à Paris, dans les rues du Faubourg-Poissonnière, d'Hauteville, des Petites-Écuries, etc., des représentants à demeure, qui visitent régulièrement les maisons d'exportation de la place de Paris. De plus, et très souvent, le fabricant ou son homme de confiance vient à Paris et se joint au représentant pour accomplir ces visites. Or, j'ai tout lieu de croire que beaucoup de fabricants français ne font même pas visiter régulièrement ces maisons de commission et d'exportation à Paris et perdent ainsi une source de commandes régulières et importantes.

Ce sont donc ces exemples des Anglais et des Allemands que le négociant français doit prendre pour modèles.

Tout d'abord, en installant des représentants pour l'exportation d'outre-mer à Hambourg, Berlin, Londres, Vienne, etc., et en venant régulièrement lui-même visiter la clientèle ou en se faisant remplacer par un homme de confiance sérieux et rompu aux affaires.

Je dois faire remarquer, à ce sujet, qu'une des grandes causes qui font que les négociants français ne réalisent pas à l'étranger les affaires auxquelles ils sont en droit de

prétendre, tient à ce que, très souvent, ils envoient des représentants ne connaissant pas à fond leur métier, et ensuite à ce qu'ils ne renouvellent pas régulièrement leurs visites.

En agissant comme nous l'avons indiqué plus haut, les négociants français verront s'accroître leur chiffre d'affaires d'une manière considérable; ils se rendront compte des besoins du marché, des désirs de la clientèle, et leur intelligence m'est assez connue pour être convaincu qu'en peu de temps ils auraient à constater les effets surprenants de ce système qui, au fond, n'est ni difficile ni désagréable à appliquer.

Le négociant français qui voudra prendre la peine de se rendre à Hambourg pour visiter avec son représentant la clientèle d'exportation d'outre-mer sera émerveillé de l'accueil qu'il recevra; il sera très vite mis au courant de l'importance de ce marché et trouvera un véritable plaisir à y retourner, tellement les résultats seront flagrants.

Ce qu'il faut, ce sont des représentants qui visitent la clientèle, possèdent la collection la plus complète du fabricant et restent en communication constante avec les maisons d'exportation dont les acheteurs viendraient eux-mêmes consulter leurs collections ou les feraient appeler aussitôt que le courrier d'outre-mer apporterait des demandes.

Il est indispensable pour nos industriels d'établir à Hambourg, Berlin, Vienne, Londres, etc., deux représentants dans chacune de ces villes, puisque la clientèle qu'ils ont à visiter est complètement différente : l'un devra visiter la clientèle d'exportation d'outre-mer, l'autre la clientèle de la place.

Au premier abord, l'idée d'un grand musée commercial français pour l'exportation d'outre-mer, à Hambourg, paraît fort séduisante : un office splendide, avec des centaines de collections bien exposées et des employés à la disposition du public.

Mais ce système n'a-t-il pas le défaut de produire plus d'effet que de résultats pratiques? La plupart des fabricants faisant partie des différents «Exportmusterlager» en Allemagne, établissements qui ont des succursales à Hambourg, ont néanmoins leurs agents d'exportation à demeure sur cette place; n'est-ce pas la meilleure preuve que ces musées ne sont pas suffisants?

Je ne saurais donc trop engager les chambres de commerce françaises à inviter leurs commettants à se faire représenter auprès des maisons de commission et d'exportation à Paris, à Hambourg, à Londres, etc., par des agents actifs et connaissant la place. Ce système a le grand avantage d'être plus simple que tous les musées plus ou moins décoratifs et de rapporter plus d'affaires.

Et c'est en employant ce moyen que les Allemands et les Anglais obtiennent des commandes considérables et régulières, par exemple auprès des maisons de commission et d'exportation à Paris, sans y avoir besoin d'un musée d'exportation.»

IMPRIMERIE NATIONALE.

DES RELATIONS ENTRE LE PERSONNEL OUVRIER ET LES PATRONS.

Il n'est pas douteux que depuis la dernière Exposition universelle, c'est-à-dire depuis une dizaine d'années, tous les patrons, dans toutes les industries que nous avons eu à examiner, se sont sérieusement efforcés de modifier les conditions du bien-être habituel et moral des ouvriers. Il faut le dire et le proclamer à l'honneur de cette fin de siècle, jamais, à aucune époque en France, les patrons n'ont été aussi jaloux d'améliorer la situation de ceux qu'ils font travailler : employés et ouvriers.

Cette préoccupation honorable a même précédé l'avènement au gouvernement républicain de deux ministres socialistes.

Est-il nécessaire de rappeler les lois principales édictées en faveur des ouvriers pendant ces dernières années ?

La loi du 27 décembre 1892, combinée avec la loi du 21 mars 1884 sur les syndicats professionnels, s'est proposé, dans les contestations entre ouvriers, employés et patrons, d'introduire la conciliation et l'arbitrage facultatifs et de faire aboutir sans trouble ni violence les revendications légitimes.

Les lois des 30 novembre 1844 et 31 mars 1896 ont encouragé la construction d'habitations à bon marché en prêtant à l'initiative individuelle le concours et l'appui de l'État.

La loi du 12 janvier 1895 a comblé une lacune, depuis longtemps signalée, en déclarant insaisissables ou incessibles, en tout ou partie, les salaires des ouvriers et des gens de service; elle a cherché à atteindre ce double but : déterminer, d'une part, la quotité saisissable et cessible des salaires et petits traitements; organiser, d'autre part, une procédure rapide et peu coûteuse en matière de saisie-arrêt sur ces salaires et petits traitements.

La loi du 1er août 1898 a consacré le principe de la liberté d'association en vue de la prévoyance; reconnu aux sociétés libres une existence légale; divisé les sociétés de secours mutuels en sociétés libres, sociétés approuvées et sociétés reconnues comme établissements d'utilité publique, et appliqué à chacune de ces catégories des droits, des avantages et des obligations. Cette loi, en organisant le contrôle de l'autorité administrative, a démontré que l'État ne veut pas rester indifférent ou étranger à tous les progrès et à tous les efforts si dignes d'être encouragés qu'accomplissent les sociétés de secours mutuels.

Enfin, la loi du 9 avril 1898 sur les accidents du travail a proclamé et mis en pratique le risque professionnel et institué, au profit des employés et des ouvriers, des indemnités fixées à forfait ou tarifées par la loi elle-même, variant suivant la gravité et les conséquences de l'accident et dont le recouvrement est rendu obligatoire et garanti soit par des assurances contractées par le chef de l'entreprise, soit par l'intervention de l'État. Par l'énumération de ces quelques lois, on voit de quelle sollicitude constante la classe

ouvrière a été l'objet de la part de nos législateurs. En dehors d'eux, et dans la pratique de la vie industrielle, on ne s'est pas préoccupé avec moins de zèle de cette question si vitale : *La question des salaires.*

On voudra bien nous rendre cette justice, que nous nous sommes attaché, dans toutes les industries que nous avons examinées, à étudier les salaires et à fournir non pas des moyennes, mais des chiffres s'appliquant aux diverses spécialités de chaque profession.

Nous avons tenu à fournir ces indications de façon aussi précise et aussi détaillée que possible parce que, dans ces dernières années, des écrivains de la plus haute valeur, jouissant de l'autorité la plus légitime et d'un talent unanimement reconnu, ont écrit sur la condition des ouvrières de l'aiguille des pages empreintes du plus sombre pessimisme; la plupart de nos lecteurs pensent que nous faisons allusion aux ouvrages de M. Ch. Benoist et de M. le comte d'Haussonville.

M. Ch. Benoist a tracé, de la condition morale et matérielle des ouvrières, les tableaux les plus chargés; en le lisant, on se rappelle les descriptions si noires et si navrantes, mais si fidèles que faisait M. Villermé, il y a plus d'un demi-siècle; on se reporte à ce beau livre que Jules Simon écrivait il y a près de quarante ans et qui est demeuré si vivant et si actuel : *L'Ouvrière.* M. le comte d'Haussonville qui, depuis nombre d'années, s'occupe des salaires féminins, a attribué les misères de l'ouvrière à la modicité de ces salaires et confirmé les conclusions affligeantes de M. Ch. Benoist.

Il serait très long, quoique particulièrement intéressant, d'analyser ces deux œuvres et d'en faire une critique détaillée et approfondie : il y aurait là l'objet d'une étude et d'une monographie tout à fait séduisantes; mais ne serait-ce pas agrandir démesurément le cadre de notre travail et donner trop d'étendue et de portée à nos conclusions? Quoi qu'il en soit, nous ne pouvons nous empêcher de présenter quelques observations qui découlent naturellement de l'ensemble de nos rapports et de l'examen consciencieux de la condition matérielle des femmes employées dans les travaux de couture particuliers aux industries diverses du vêtement.

Faisons remarquer tout d'abord que, dans l'ouvrage de M. Ch. Benoist, le titre ne correspond pas absolument au sujet traité. M. Ch. Benoist examine la condition des ouvrières de l'aiguille *à Paris.* Ce n'est pas de la généralité des ouvrières qu'il s'agit, mais des ouvrières parisiennes seulement; en cela, le titre est exact.

Ce n'est pas non plus de toutes les ouvrières de l'aiguille que l'auteur s'occupe, c'est surtout des ouvrières des vêtements et de la confection. Il y a bien un chapitre qui traite des modistes et des métiers divers: mais il ne descend pas dans les faits ni dans le détail des chiffres. « Il serait ennuyeux et inutile, dit M. Ch. Benoist[1], de prolonger outre mesure le recensement des salaires. On n'en trouverait pas de plus hauts que ceux que nous avons indiqués pour les meilleures ouvrières des maisons de couture; on en trouverait de plus bas encore que les plus bas déjà donnés, par cette raison que l'indigence et le besoin n'ont pas de limites. Le maximum des salaires, nous le connaissons

[1] Ch. Benoist, *Les Ouvrières de l'aiguille à Paris*, p. 86.

ou à peu près (M. Ch. Benoist le fixe à 3 fr. 70[1]); le minimum, personne ne peut le fixer. »

Qu'il nous soit permis d'observer que la fixation du salaire journalier à 3 fr. 70 est tout à fait arbitraire. Combien de maisons de couture le dépassent et de beaucoup! Voici, à titre d'exemple, l'indication fournie par une des premières maisons de Paris : les ouvrières aux corsages gagnent de 3 francs à 6 fr. 25 par jour, par fraction de 0 fr. 25 par jour, c'est-à-dire : 3 francs, 3 fr. 25, 3 fr. 50, etc. Les ouvrières aux jupes gagnent de 3 francs à 5 fr. 50, également par fraction de 0 fr. 25. Toutes les ouvrières n'ont à subir aucun chômage.

Les modistes, néanmoins, semblent faire exception à la règle de toutes les ouvrières de l'aiguille; elles sont les moins malheureuses.

On divise les modistes en trois grandes catégories : apprenties, apprêteuses, garnisseuses. L'apprentissage dure trois ans (ordinairement de la treizième à la seizième année), pendant lesquels on ne gagne rien. Au sortir de là, les ouvrières deviennent « petites apprêteuses ». Elles sont nourries et gagnent de 25 à 40 francs par mois. Fortes apprêteuses, enfin, de 18 à 22 ans, elles gagnent, avec leur nourriture, de 60 à 100 francs par mois. Elles passent alors — quand elles y passent — au grade supérieur de garnisseuses. Une petite garnisseuse, nourrie comme l'apprêteuse, peut gagner par mois de 60 à 100 francs; une bonne garnisseuse, de 200 à 300 francs; une première, de 300 à 500 francs, « les reines! » m'écrit-on; et ce sont des reines, en effet, qui ne font plus du métier, mais de l'art...

« Les modes, c'est le paradis des ouvrières à l'aiguille, du moins lorsqu'elles sont sorties d'apprentissage et tant qu'elles restent jeunes. Faut-il redescendre dans l'enfer du travail, où tant de femmes peinent et souffrent pour un morceau de pain qui ne les rassasie pas. Lingères qui gagnent 1 ou 2 francs par jour, 250 ou 300 francs par an; cravatières qui, dans le beau, gagnent parfois jusqu'à 4 francs, mais qui, dans l'ordinaire, ne gagnent que 2 francs et dont le terrible chômage réduit le salaire de moitié; ouvrières en tapisserie pour pantoufles payées entre 25 et 40 centimes la paire, à condition qu'elles fournissent les laines, et qui, en travaillant la moitié de leurs nuits, arrivent à gagner par journée d'on ne sait combien d'heures 3 francs, desquels il y a à déduire 1 franc de fournitures. »

Dans le chapitre intitulé : *Les salaires en 1847 et en 1883*, M. Charles Benoist emprunte à M. Jules Simon les chiffres des salaires de 1847.

	MOYENNE. fr. c.		MOYENNE. fr. c.
Repasseuses	2 05	Fabricantes de parapluies	1 60
Modistes	1 98	Équipements militaires	1 22
Brodeuses	1 71	Gantières en peau	1 34
Couturières	1 70	Gantières en tissus	1 06
Costumières (confectionneuses)	1 68		

[1] *Les Ouvrières de l'aiguille à Paris*, p. 74 et suiv. et 94.

Avant de calculer la moyenne, M. Jules Simon[1] établit le maximum et le minimum de salaire des femmes qu'il arrête ainsi :

	MAXIMUM. fr. c.		MINIMUM. fr. c.
Modistes et brodeuses	5 00	Tapisserie, friperie, gants de peau	0 75
Couturières pour tailleurs (confections)	4 50	Couturières, giletières, corsetières, fabricantes de casquettes, brodeuses	0 50
Couturières proprement dites, corsetières et lingères	4 00	Cordonnerie et gants de tissus	0 40
Repasseuses, couturières pour cordonniers et tapissiers	3 50	Lingerie[2]	0 15

M. d'Haussonville nous fournit les chiffres des salaires qui remontent presque à une vingtaine d'années[3], à 1883.

« Une bonne fleuriste arrive à se faire de 5 à 6 francs par jour, mais de tous les métiers qui emploient les femmes, c'est celui qui a les plus longs chômages, des chômages effrayants, huit mois sur douze... De même pour les brodeuses et les plumassières; le chômage est très long pour elles. Quand elles travaillent, elles font avec peine des journées de 5 francs; si elles sont très habiles, il n'est pas impossible qu'elles aillent jusqu'à 6 francs.

Une bonne giletière ou culottière, cousant à la machine, gagne environ 4 fr. 50 par jour.

Les fleuristes en fleurs communes (n'était la morte saison), les monteuses d'ombrelles et de parapluies, les brodeuses en armoiries, brodeuses ordinaires et raccommodeuses en tapisserie peuvent gagner environ 4 francs. »

D'après M. d'Haussonville, les modistes gagnent de 3 à 4 francs; les très bonnes couturières en robes, de 4 à 5 francs; la plus grande partie des couturières aux pièces, de 2 fr. 50 à 3 francs; les brocheuses, les teinturières, les cartonnières, (avec un chômage de huit mois), les brunisseuses, les polisseuses en bijoux et les bonnes repasseuses, 3 francs; les corsetières, les savonneuses, les raccommodeuses de dentelles, les passementières (assujetties à quatre mois de morte saison), 2 fr. 75. Pour les brodeuses de ces tapisseries, les raccommodeuses de cachemires, les piqueuses de bottines, les couseuses, brodeuses et piqueuses de gants, les lingères, le salaire quotidien s'élève à 2 francs par jour et au-dessous.

Il y a des lingères — on les compterait — des lingères de fin qui peuvent gagner de 3 à 4 francs; plus couramment, elles gagnent de 2 francs à 2 fr. 50. Mais il y en a, et elles sont nombreuses, celles qui travaillent pour les maisons d'exportation, qui ne dépassent pas 1 fr. 75.

[1] Ch. Benoist, *Les Ouvrières de l'aiguille à Paris*, p. 96 et suiv.

[2] A propos de ce dernier chiffre, M. Jules Simon fait observer que des salaires aussi bas sont ordinairement perçus par des inférieures ou par des ouvrières à la pièce qui ne disposent que de très peu de temps par jour.

[3] *Ibid.*, p. 100 et suiv.

D'après M. d'Haussonville, les ouvrières lingères qui travaillent pour le compte des entrepreneuses et confectionnent des camisoles, des peignoirs et «autres ajustements», ne reçoivent en général que 0 fr. 50 par pièce et ne peuvent gagner que 1 fr. 25 par jour. En tenant compte de la morte saison, la moyenne de leur salaire est réduite à 0 fr. 80 ou 0 fr. 90 par jour. 0 fr. 90 par jour, c'est tout juste à quoi arrive la couseuse de sacs, si elle coud six douzaines de sacs et réalise cet effort que peut à peine donner la bête humaine de travailler seize heures par jour !

Après avoir indiqué les différents salaires des ouvrières de l'aiguille et avoir reproduit les moyennes établies d'abord par M. Jules Simon, ensuite par M. d'Haussonville, force nous est de nous élever contre ce système des moyennes qui confond les salaires des apprenties et des ouvrières et qui n'arrive qu'à des résultats erronés et inexacts. Il suffit d'avoir eu entre les mains et examiné de près quelques feuilles de paye dans telle ou telle branche d'industrie pour reconnaître que les chiffres moyens sont des plus propres à nous tromper. Si, dans un même atelier, 40 ouvrières gagnent plus de 3 francs à 3 fr. 50 par jour, 10 ouvrières de 2 francs à 2 fr. 50 et 10 autres de 1 fr. 50 à 1 fr. 75, donnera-t-on une idée exacte des salaires de ces ouvrières en énonçant que leur moyenne est de 2 fr. 68 à 2 fr. 70 ? On pourrait citer des exemples bien plus concluants en prenant des ateliers où certaines ouvrières ne gagnent pas plus de 1 franc par jour et où les plus habiles et les meilleures atteignent jusqu'à 5 à 6 francs par jour. Trop d'éléments variés et complexes entrent dans les calculs établis et influent sur la fixation des salaires pour qu'on puisse se contenter de chiffres moyens.

Ce que nous disons sur ou plutôt contre les moyennes des salaires, nous devons aussi le dire à propos des budgets d'ouvrières.

M. Ch. Benoist consacre un chapitre aux budgets d'ouvrières et ces budgets sont ceux d'ouvrières vivant à Paris et consacrées aux travaux de la confection.

C'est de la différence entre les salaires et les dépenses ou, pour parler plus exactement, entre les ressources et les besoins, c'est du déficit qui en résulte, les recettes étant toujours inférieures aux frais de la vie, que dérive la misère morale de l'ouvrière; de la modiste aussi bien que de la couturière, de la fleuriste aussi bien que de la lingère.

Nous ne sommes pas de ceux qui contestent que la vie de l'ouvrière soit trop souvent une série de luttes et d'épreuves et qui prétendent que tout soit pour le mieux dans la meilleure des sociétés. Habitué à vivre à côté des foyers ouvriers, à y pénétrer souvent, nous nous rendons compte des embûches au milieu desquelles s'acheminent péniblement les jeunes ouvrières, des tentations multiples qui s'accumulent sous leurs pas, des difficultés sans nombre qui se dressent devant elles. Nous reconnaissons que le chômage et les mortes saisons sont des plus funestes à toutes les ouvrières, quel que soit leur âge; que les salaires sont trop souvent inférieurs aux exigences de la vie matérielle; que l'existence est quelquefois plus âpre et plus précaire pour les mères que pour les jeunes filles; que, pour ces dernières, la fréquentation des restaurants est aussi pleine de dangers que les entreprises de la rue. Oui, nous reconnaissons tout cela; mais, malgré tout,

nous déclarons que beaucoup de réformes ont déjà été accomplies et que d'excellentes mesures ont été prises et consacrées par la pratique.

MM. Ch. Benoist et d'Haussonville ont passé en revue tous les progrès accomplis depuis une dizaine d'années. Rappelons-les en quelques mots :

La loi du 2 novembre 1892 sur le travail des enfants, des filles mineures dans les établissements industriels a disposé que : les enfants ne peuvent être employés par les patrons ni admis dans les établissements industriels avant l'âge de 13 ans révolus; que les enfants munis du certificat d'études primaires institué par la loi du 28 mars 1882 peuvent être employés à partir de l'âge de 12 ans, s'ils sont munis d'un certificat d'aptitude physique délivré par un médecin autorisé à cet effet.

En vertu de cette même loi, dans les orphelinats et institutions de bienfaisance dans lesquels l'instruction primaire est donnée, l'enseignement manuel ou professionnel pour les enfants âgés de moins de 13 ans ne peut dépasser trois heures par jour; les enfants âgés de moins de 16 ans ne peuvent être employés à un travail effectif de plus de dix heures par jour; les enfants âgés de moins de 18 ans, les filles mineures et les femmes ne peuvent être employés à aucun travail de nuit.

Un règlement d'administration publique rendu le 15 juillet 1893 a autorisé, pour certaines industries, l'emploi des femmes et des filles âgées de plus de 18 ans jusqu'à onze heures du soir, sans qu'en aucun cas la durée du travail effectif pût dépasser douze heures par vingt-quatre heures et pendant une durée totale qui ne dépassera pas soixante jours.

Au nombre de ces industries figurent à peu près toutes celles qui ont fait l'objet de nos différents rapports :

Chapeaux; confection de toutes matières pour hommes et femmes (30 jours de dérogation).

Confections; couture et lingerie pour femmes et enfants (30 jours de dérogation).

Fleurs artificielles; plumes de parures (30 jours de dérogation).

Confection de corsets.

Voilà, on en conviendra, d'excellentes mesures législatives et tout à fait favorables à toutes les filles et femmes consacrées à nos industries. Ce n'est pas tout.

Examinons les œuvres dues à l'initiative privée.

Pour améliorer le sort des ouvrières de l'aiguille, il s'est fondé, dans ces dernières années, quelques sociétés de secours mutuels :

1° La société *l'Avenir*, pour les demoiselles de magasin, qui a organisé une caisse de retraites;

2° La société de la rue de Vaugirard, dirigée par la Sœur Saint-Augustin, réservée aux demoiselles de magasin;

3° La société de secours mutuels entre jeunes ouvrières et employées, fondée sous le patronage des Sœurs de Marie-Auxiliatrice, rue de la Tour-d'Auvergne. Cette société vient d'être autorisée à échanger son ancien titre contre celui-ci plus court et plus leste : *La Parisienne*. Cette société exige une cotisation mensuelle de 1 fr. 50, soit 18 francs

par an. En échange de cette cotisation modique, elle assure à ses sociétaires, en cas de maladie, les soins et les remèdes gratuits, et, en cas de décès, un convoi convenable; aux sociétaires mariées, elle accorde, en plus des soins médicaux, une indemnité de 1 franc par jour. En cas d'accouchement, cette indemnité est accordée pendant vingt jours.

La société a créé une caisse d'encouragement à l'épargne. Les sommes versées ne sont mises à la disposition de la déposante que dans les trois cas suivants : mariage, établissement, entrée en religion.

Les dépenses de l'année 1898 se sont élevées à 14,297 francs et ont fait face aux frais médicaux pour 1,400 francs; aux frais pharmaceutiques, pour 845 francs; aux indemnités en argent, aux frais de loyer et de gestion. Les recettes ont été de 15,263 fr., provenant des membres honoraires pour 13,625 francs et des participantes pour 1,471 francs.

Les recettes, dit M. le comte d'Haussonville, provenant des participantes n'auraient donc pas suffi à faire face aux frais médicaux et pharmaceutiques. Si la société vit et même si elle est prospère, c'est uniquement parce qu'elle compte à peu près trois membres honoraires pour un participant.

C'est là une constatation toute à l'honneur des membres honoraires, mais il nous paraît difficile d'en tirer argument pour démontrer la toute-puissance de la mutualité.

Et l'éminent auteur ajoute avec quelque mélancolie :

On pourrait objecter que *La Parisienne* est moins une société de secours mutuels qu'une famille, et que cette famille s'impose pour ses enfants des dépenses un peu excessives. Il y aurait du vrai.

Une autre société, malgré son nom, est plutôt une œuvre de bienfaisance que de mutualité. La *Mutualité maternelle* vient en aide seulement aux femmes en couches et leur accorde une indemnité suffisante pour qu'elles puissent s'abstenir de travailler pendant quatre semaines et pour leur permettre de se soigner et de donner à leur enfant les soins qu'il réclame pendant les premières semaines qui suivent la naissance. Cette société, en 1896, a distribué des indemnités à 184 participantes; grâce aux primes accordées aux mères qui nourrissent leurs enfants, pendant au moins deux mois, elle a vu s'élever à 84 p. 100 le nombre des enfants nourris au sein. La proportion moyenne des décès, depuis 1892, n'a été que de 8,60 p. 100 au lieu de 35 à 40 p. 100 que constatent habituellement les statistiques.

Voilà un résultat qu'il faut enregistrer avec joie et qui se passe de tout commentaire.

La Société : *la Couturière,* qui porte pour sous-titre : *Société de secours mutuels et de prévoyance,* mérite une mention particulière et quelques développements.

Nous ne saurions mieux faire que de puiser ces renseignements dans le dernier compte rendu de l'assemblée générale qui s'est tenue le 8 mai de cette année.

Voici, après modification votée par cette assemblée générale, l'article premier qui résume le but de l'œuvre :

Une société de secours mutuels entre les ouvrières en couture, lingères, modistes, giletières, tapis-

sières, mécaniciennes, etc., en général, toutes les ouvrières exerçant un métier d'aiguille est établie à Paris et dans le département de la Seine.

Elle a pour titre : *La Couturière*. Son but est :

1° De donner gratuitement aux sociétaires malades les soins du médecin, de la sage-femme et les médicaments.

Les sociétaires en couches recevront une somme de 50 francs (jusqu'en 1901, cette somme n'était que de 25 francs) à la condition expresse qu'elles ne reprendront leur travail qu'au bout de quatre semaines. En plus, si elles allaitent leur enfant jusqu'à la fin du second mois, il leur sera alloué une seconde somme de 30 francs, indépendamment de tous les soins médicaux, pharmaceutiques, de sages-femmes, etc., mentionnés au paragraphe précédent;

2° De placer les malades, aux frais de la société, dans une maison de santé ou dans une maison de convalescence, lorsqu'elles ne peuvent se faire soigner à leur domicile;

3° De pourvoir à leurs frais funéraires;

4° De servir des pensions de retraite, dans la limite de ses ressources, conformément au décret du 26 avril 1836 et en se conformant aux articles 31, 32, 33 et 34 des présents statuts.

Art. 6. — Les limites d'âge sont ainsi fixées de 13 à 40 ans; néanmoins les sociétaires auront la faculté de faire entrer leurs filles dans l'assemblée à partir de 8 ans révolus.

Au 31 décembre 1900, la Société *la Couturière* comptait 1,438 membres dont le montant des versements s'élevait à 50,775 francs; le total des dépenses atteignant 68,243 francs, il en résultait un déficit de 10,468 francs. Heureusement, ce déficit est couvert par les cotisations des membres honoraires et par les recettes provenant des fêtes annuelles organisées au profit de la Société. C'est grâce, d'une part, à ces libéralités, et, d'autre part, à ces fêtes, que, pour les années 1899 et 1900, les recettes se sont élevées à 137,653 francs; le total des dépenses ayant été de 109,756 francs, l'excédent des recettes a été de 27,541 francs.

Le capital de la Société est, au 31 décembre 1900, de 151,636 francs.

Les services rendus par cette Société, si bien organisée et si bien administrée, ne consistent pas seulement à remplir le programme indiqué à l'article 1er des statuts; ils s'élargissent encore ainsi que nous allons le voir. La Société s'occupe activement du placement de ses membres; à 760 demandes d'emplois elle a répondu par l'indication de 632 places. Depuis quatre ans a été créé un service de prêts gratuits au profit de sociétaires, momentanément gênées. Récapitulation faite des sommes prêtées depuis l'origine, les avances se sont montées à un total de 6,871 francs, et la perte pour non-remboursements n'a été que de 110 francs. De pareils résultats démontrent éloquemment les sentiments de délicatesse qui animent les sociétaires, et il a suffi de les publier pour que cette caisse de prêts fît surgir de tous côtés, dans d'autres sociétés, de nombreux imitateurs.

Il est évident que la Couturière rend à tous ses membres les services les plus signalés et que ses fondateurs et ses administrateurs ont droit à la reconnaissance publique. Ce ne sont pas, en effet, les 57,775 francs provenant des subventions des sociétaires qui lui permettent de produire tout le bien qu'elle réalise, mais les sommes d'argent, dues aux sacrifices et aux efforts de tous ceux qui s'y intéressent et la gèrent avec un dévouement aussi ingénieux que persévérant.

Ce n'est pas 1,434 adhérentes, mais huit ou dix mille ouvrières que devrait grouper

une pareille œuvre. Son programme ne s'adresse pas seulement aux ouvrières du vêtement et de la confection qui sont le plus grand nombre, presque la totalité des sociétaires, mais aux lingères, aux modistes, à toutes les ouvrières de l'aiguille. Il ne saurait être donné une trop large publicité à une pareille institution, et nous souhaitons de tout cœur que tous les développements que nous n'avons pas craint de fournir puissent servir les intérêts de la Couturière et, en même temps, de toutes les ouvrières du vêtement et des industries diverses qui s'y rattachent.

A côté de la Couturière et au premier rang des œuvres d'initiative privée dont l'exemple doit être suivi, n'omettons pas de mentionner l'institution d'enseignement et de prévoyance connue sous le nom de : *L'Assistance paternelle aux Enfants employées dans les Industries des fleurs et plumes.*

Dans le rapport sur les fleurs et plumes, nous avons examiné cette œuvre avec trop de soin et nous sommes entré dans trop de détails pour avoir besoin d'y revenir; nous nous bornons à répéter que l'Assistance paternelle devrait servir de modèle à toutes les industries où les femmes sont employées en grand nombre et ont besoin de recevoir, avec l'enseignement professionnel, une direction qui puisse influer sur leur avenir matériel et moral (modes, ganterie, lingerie, etc.).

Nous avons eu très souvent l'occasion et le plaisir, dans le cours de nos rapports, de signaler beaucoup de maisons qui ont fondé pour leur personnel des caisses de secours mutuels et de retraites; il y en a certainement des centaines dont les noms mériteraient d'être rappelés à raison de la création et de l'organisation de ces institutions d'assistance et de prévoyance.

Est-ce à dire pour cela qu'il faille s'arrêter, se contenter de ce qui existe et qu'il n'y ait pas plus et mieux à faire?

Mais toutes ces œuvres, telles qu'elles sont, n'ont-elles pas déjà produit d'excellents effets?

Grâce au bon esprit et à la concorde qui règnent entre les ouvriers et les patrons, grâce à la qualité du travail, à la suppression de plus en plus effective du chômage, grâce à l'élévation des salaires, les grèves sont heureusement assez rares et, quand elles se produisent, ne durent pas longtemps.

Nous en avons eu récemment un exemple très frappant, quand est survenue, dans la confection pour femmes, la grève des ouvriers tailleurs. On se rappelle certainement combien cette grève provoquée au moment de la saison, à l'heure où affluaient les commandes, aurait pu être préjudiciable aux intérêts des couturières et des couturiers; on se rappelle avec quelle ardeur et quelle persévérance les ouvriers tailleurs (qui gagnent des salaires très élevés, de beaucoup supérieurs à ceux des femmes) ont cherché à entraîner toutes les ouvrières de la couture, et se sont servis pour arriver à leurs fins de moyens tour à tour doux et violents, presque toujours attentatoires à la liberté du travail; on se rappelle enfin comme cette grève s'est apaisée et éteinte tout d'un coup, sans avoir en rien modifié la condition de ceux qui l'avaient fait naître et entretenue et qui, par un juste retour des choses, ont failli en être les victimes.

Cela ne démontre-t-il pas mieux que tous les discours que les ouvrières de l'aiguille ne sont pas dans cette condition misérable que l'on s'est plu à représenter si souvent? Cela ne prouve-t-il pas qu'il y a, dans ces têtes soi-disant légères et dans ces cerveaux si mobiles, beaucoup plus de bon sens et de jugement qu'on ne le pourrait supposer? Cela ne témoigne-t-il pas, enfin, que les salaires, sans être ce que tous les philanthropes voudraient qu'ils fussent, sont, en général, suffisants et convenables?

C'est par cette considération que nous croyons devoir terminer nos observations sur les ouvrages de MM. Ch. Benoist et d'Haussonville.

En résumé, nous sommes heureux de déclarer que les salaires de toutes les ouvrières de nos industries ont été considérablement augmentés depuis les statistiques présentées par M. Jules Simon et M. d'Haussonville; que cette augmentation ne s'est pas seulement produite à Paris, mais en province, dans tous les départements où l'on s'occupe des travaux de couture. Nous prions nos lecteurs, pour s'en convaincre, de se reporter aux salaires indiqués dans chacun de nos rapports. Ils ne manqueront pas de reconnaître que, depuis quinze ans, époque où a paru le premier ouvrage de M. d'Haussonville sur les salaires des ouvrières de l'aiguille, l'augmentation a été, suivant les industries, de 20 à 30 p. 100; que les chômages ont diminué dans de sérieuses proportions; que le bien-être s'est accru; que beaucoup de progrès ont été accomplis et qu'il ne dépend que de nous et de nos femmes, et aussi des intéressées elles-mêmes, que la condition morale et matérielle des ouvrières soit sérieusement corrigée et améliorée.

Pour toutes les mesures relatives à l'amélioration de la condition des filles et des femmes, il faut demander aux gens de bien et surtout à la femme de s'occuper davantage de ses sœurs et de ses filles.

Tous nos compatriotes [1] qui ont vécu quelque temps aux États-Unis se sont accordés à reconnaître le rôle important et prépondérant qu'y joue la femme américaine. Son action, disait dans son rapport si lumineux le distingué M. Lourdelet, pour n'être pas aussi bruyante que celle de ces innombrables sociétés (corporations de francs-maçons, chevaliers du travail, etc.), n'en est pas moins active, elle est plus efficace. La plupart des villes des États-Unis lui ont reconnu le droit de vote municipal, le Wyoming lui a accordé le vote politique [2].

C'est sous l'influence et avec le concours de la femme que les sociétés de tempérance sont nées et se sont développées.

C'est par la femme, nous disait le regretté M. Warée [3], que l'art pénètre aux États-Unis; tout ce qui s'y rattache l'intéresse et la passionne; intelligente, instruite, elle donne à la lecture une grande part de son temps; son goût est indépendant, délicat, éclairé, etc.

[1] Voir l'*Avant-propos* des *Rapports*, par le rapporteur du Comité 26 (Vêtements et accessoires de la toilette) à l'Exposition de Chicago, par Julien Hayem, p. LXXXII.

[2] Exposition de Chicago. Rapport de M. Lourdelet, p. 108.

[3] Exposition de Chicago. Rapport de M. Warée, p. 59.

C'est par la femme que les écoles professionnelles sont créées, subventionnées, entretenues et multipliées.

C'est par la femme que certaines prisons sont transformées et réformées et que les criminels les plus endurcis s'amendent et voient s'éveiller la conscience du bien et du mal.

C'est par la femme que sont organisés des clubs et des cercles d'ouvriers, des *Associations of Working girls Societies* qui comptent plus de 1,000 femmes ou jeunes filles et qui ont pour but de protéger et de garantir les intérêts des sociétés ouvrières.

C'est, en quelques mots, par la femme américaine que les conditions sociales s'améliorent; que l'intelligence s'élève, que l'art se développe, que les mœurs s'adoucissent et que pénètre dans toutes les classes la conception du vrai, du beau et du bien.

Il en est de même en Angleterre, où beaucoup de femmes du monde se dévouent à toutes espèces d'œuvres sociales. Je n'en veux citer, pour exemple, qu'une institution qui a les plus étroits rapports avec celles que nous avons déjà citées et qui se rapproche de la façon la plus intime à l'association américaine *of Working girls Societies.*

L'œuvre anglaise dite *Homes for Working Girls* se propose de donner asile à toutes les jeunes filles et femmes employées dans les ateliers, usines, etc., de la ville.

Voici le relevé des jeunes filles et femmes qui ont reçu l'hospitalité dans les divers homes :

LIST OF THE HOUSES.

Victoria	3,091
Marley	4,028
Gordon	9,022
Wordford	3,204
Garfield	4,535
Hyde	1,907
Lincoln	2,641
Domgay	1,760
(German and Swiss women) G. et S., W. Institut	3,721
TOTAL	33,909

Du 1er janvier au 31 décembre 1899, les recettes se sont élevées à la somme de 11,458 livres sterling et ont suffi aux dépenses effectuées pour chacun des homes : les recettes sont fournies par des dons, par des libéralités et des souscriptions annuelles.

Des révérends et des hommes de bien viennent régulièrement faire des lectures de la Bible et donner des explications et des commentaires de certains textes sacrés; souvent il y a des offices religieux.

Les distractions sont une des préoccupations les plus constantes de toutes les personnes qui s'intéressent à l'œuvre; tantôt c'est une visite à l'un ou à l'autre des musées, visite où un conférencier de bonne volonté vient exposer le caractère de la beauté; tantôt ce sont des concerts où le profane se mêle au sacré; tantôt des lectures où les sujets les plus variés sont traités et puisés dans le domaine de l'histoire, de l'économie sociale, de la philosophie et de la morale, tantôt des promenades et des excursions.

Il est évident que les femmes françaises peuvent être très avantageusement comparées aux femmes d'Amérique et de France. Nulle part, dans aucun pays, il n'a été donné plus de preuves de dévouement, d'abnégation, d'esprit de charité et, servons-nous d'un mot aussi humain que français, de solidarité.

Mais, pour que la femme française conserve sa supériorité historique et incontestée, il faut qu'elle se mêle davantage à la vie des ouvriers; qu'elle porte la lumière des lettres et des arts dans les obscurs foyers des humbles; qu'elle s'occupe davantage et plus intimement des créatures persécutées et flétries; qu'elle se mette plus en contact avec les plaies et les misères sociales; et qu'elle prenne une part plus active et plus *personnelle* à toutes les œuvres d'assainissement social et de relèvement moral, intellectuel et professionnel. Il faut qu'elle crée, encourage et dirige les œuvres d'initiative privée et se préoccupe sans cesse de faire disparaître les abus mauvais et les pratiques funestes dont sont victimes les femmes et les jeunes filles.

Il faut qu'à l'imitation de ce qui se passe en Amérique, elle organise des lieux de réunion et des restaurants destinés aux employées et aux ouvrières. Il faut qu'elle s'intéresse à tous les dangers que courent les ouvrières et qu'elle essaye de les prévenir.

Une mesure qu'il apparaît utile et convenable de lui signaler consiste dans la suppression du travail imposé à certaines apprenties connues sous le nom vulgaire de trottins. Ces apprenties ou jeunes filles sont destinées à faire, dans les maisons de gros, les rassortiments d'étoffes, c'est-à-dire, au moyen d'échantillons, à venir chercher les pièces sur lesquelles ces échantillons ont été coupés ou des pièces de coloris et de qualité semblables.

Ces sorties de jeunes filles, faites de façon continue sans surveillance et sans contrôle, et ces stages plus ou moins prolongés dans des maisons de gros toutes remplies d'employés du sexe masculin donnent lieu aux abus les plus considérables et sont, pour les jeunes filles, une cause presque certaine de perdition.

On se demande pourquoi ce travail continuerait à être confié à des jeunes filles, quelquefois à des enfants, inexpérimentées et aussi bien dépourvues de défense contre les aventures de la rue que contre les entreprises des employés de magasin.

Il y a là un vice déplorable, une habitude des plus condamnables contre lesquels il convient de s'élever, et qu'il y a lieu de réformer au plus vite.

Il ne nous paraît pas impossible qu'un jour ou l'autre, sur l'initiative prise par des femmes, les membres des syndicats des industries du vêtement ne prennent à cœur cette question et ne la tranchent dans le sens de la morale, du respect dû aux faibles et de l'intérêt bien compris de la société.

Le Congrès du commerce et de l'industrie qui s'est tenu à Paris pour la troisième fois, sous le patronage de la Chambre de commerce de Paris, s'est occupé de la condition de l'ouvrière à propos d'une question très actuelle et qui a été magistralement traitée au point de vue philosophique et social par Mme Daniel Lesueur. Cette question était la suivante : l'exercice des mêmes professions par les hommes et par les femmes est-il avantageux au point de vue industriel et commercial? La discussion des plus intéressantes et

des plus complètes que cette question a provoquée a été suivie de vœux nombreux dont quelques-uns méritent d'être reproduits et donneront à réfléchir.

Tout d'abord, le Congrès a posé en principe que la fonction principale de la femme consiste dans la maternité. Désireux d'assurer à la femme la sécurité matérielle et morale dans l'exercice de sa fonction essentielle, la maternité, il a exprimé avant tout le vœu que les mères, pendant la grossesse et l'allaitement, ne soient qu'exceptionnellement contraintes à travailler hors de chez elles. Ce sont ces devoirs primordiaux, capitaux, que des sociétés telles que la Couturière et quelques autres se proposent de permettre à la mère de remplir. Nous invitons, à ce sujet et de nouveau, les femmes de bien à multiplier le nombre de ces œuvres et à envoyer dans les sociétés existantes autant d'adhérentes que possible.

Considérant ensuite la femme comme ouvrière ou employée, le Congrès a émis les vœux suivants :

1° Égalité des salaires suivant la formule : à travail égal, salaire égal; c'est-à-dire que la rémunération soit partout, quel que soit le sexe, proportionnelle au rendement;

3° Formation de syndicats féminins dans toutes les professions exclusives aux femmes et de syndicats mixtes dans celles qu'elles partagent avec l'homme;

6° Multiplication des écoles professionnelles de filles;

7° Fondation d'œuvres de mutualité et de charité pour les ouvrières, homes et cercles féminins, asiles de maternité et de convalescence, crèches, orphelinats laïques, etc., en associant autant que possible la mutualité à la charité pour faire comprendre aux femmes les bienfaits de l'association et, en faisant appel pour compléter l'enseignement de l'école, au concours des personnes compétentes et dévouées des différentes localités.

Au sujet des apprenties et des élèves des écoles, le Congrès a émis une longue suite de vœux dont nous n'extrairons que le suivant, qui vise les anciennes élèves des écoles municipales devenues ouvrières, à savoir : Qu'à l'exemple de ce qui s'est fait durant ces dernières années, dans plusieurs pays et notamment en France, les directrices des écoles ne se désintéressent pas des destinées de leurs élèves à la sortie des écoles et organisent des journées de réunions, les dimanches et jours de fêtes, au sein des écoles, où les anciennes élèves viendraient s'instruire et se distraire aux côtés et dans la compagnie de leurs anciennes maîtressses et de leurs anciennes condisciples.

Enfin le Congrès a cru devoir terminer cette série de vœux par la déclaration suivante. Le Congrès estime : « Qu'il est désirable que la femme reste à son foyer pour y remplir ses devoirs d'épouse et de mère et que l'on s'efforce, par tous les moyens possibles, de développer les sources du travail domestique ».

Il nous est agréable de faire remarquer que, dans toutes les industries diverses du vêtement, beaucoup de spécialités s'exercent à la maison, au sein même de la famille, à côté et en dehors des devoirs maternels, conjugaux et filiaux. Cette faculté de pouvoir subvenir aux besoins de la vie en remplissant, dans toute leur plénitude, les obligations sociales, rend très recommandables et très précieuses beaucoup de branches d'industries, que nous avons examinées dans le cours de nos rapports.

Si parfois, au foyer domestique, les salaires recueillis sont plus modestes, les écrivains éminents, les philanthrophes avisés, avec lesquels nous avons eu le regret de n'être pas d'accord sur beaucoup de points, reconnaîtront que la modicité de ces salaires est compensée par de plus nombreux et de plus sérieux avantages.

C'est grâce à l'amélioration persévérante des salaires, grâce aux effets des œuvres morales que nous avons étudiées et recommandées, qu'un jour ou l'autre nous pourrons voir se réaliser cette grande pensée de Turgot : « Qu'il ne suffise pas, pour l'ouvrier de la campagne et de la ville, de gagner assez; il faut qu'il gagne un peu trop ». Car sans ce trop, ajoutait le philanthrope économiste, il n'y a ni *bien-être pour le pauvre, ni sécurité pour le riche.*

Parmi toutes les causes qui ont nui au développement de notre commerce extérieur, et on a pu voir combien elles sont nombreuses, il n'en est pas qui soit plus importante que le régime économique.

Nous ne surprendrons personne en rappelant qu'à notre exemple le monde entier est devenu de plus en plus protectionniste et que c'est surtout la France qui a fait les frais et a subi les conséquences de l'universelle protection. Partout, en effet, les pays étrangers ont élevé contre nous des barrières douanières infranchissables, des murailles de Chine inexpugnables.

Ce résultat était malheureusement à prévoir et, pour notre part, nous n'avons jamais cessé de le présager, de le signaler ou, pour mieux dire, de le dénoncer.

Lorsque, en 1890, le Gouvernement publia son projet de loi relatif à l'établissement du tarif des douanes comprenant le tarif maximum et le tarif minimum et supprimant la possibilité de conclure des traités de commerce, nous observions immédiatement que les majorations de droits étaient excessives, injustifiées, et que si le tarif maximum était un instrument de guerre (*instrumentum belli*), le tarif minimum restait partout un véritable tarif de violente et excessive protection. Le Gouvernement, disions-nous, a la prétention d'avoir procédé à l'amélioration plutôt qu'à la refonte totale des tarifs; il se trompe, il a servi seulement les intérêts de la plus aveugle et de la plus audacieuse des réactions. Son projet de loi est de nature à détruire les merveilleux résultats dus au régime économique de 1860 et déjà compromis en 1881; il faut que ce projet soit critiqué, corrigé, revisé et transformé ou qu'il disparaisse.

Le régime économique de tous les pays est à peu près semblable à celui de la France et c'est avec un profond sentiment de la réalité que M. Delombre, l'ancien et éminent ministre du commerce, parlant à une réunion de la Société des industriels et commerçants de France, a pu s'exprimer à peu près en ces termes, sur le régime économique international : « Ne vous semble-t-il pas que nous soyons presque mis en présence d'un paradoxe : le régime international. Où peut-on le prendre? Ce qui caractérise, à l'heure présente, ce prétendu régime, c'est qu'il n'existe pas à proprement parler de régime économique international.

« Il y a bien avec certaines nations quelques traités de commerce; mais ils sont à

l'état d'exception; et, d'ailleurs, ils touchent à leur terme. Il y a des conventions douanières fondées sur les tarifs maximum et minimum; sur des tarifs *ad valorem*; sur des tarifs spécifiques. Il y a quelquefois, dans ces tarifs, des changements soudains qui s'élèvent jusqu'à 30 et 40 p. 100. Chaque État cherche à se défendre contre l'invasion des produits étrangers. Un industriel, qui travaille avec tel ou tel pays, voit, du jour au lendemain, exclure brusquement ses produits qui étaient accueillis la veille, grâce à une tarification modérée. Chaque pays ne connaît d'autres règles que la fantaisie et le caprice. Partout règne la confusion; nulle part on ne peut jouir de la sécurité du lendemain. Un pareil état de choses constitue, pour les intérêts les plus respectables, une menace perpétuelle et tarit les sources de la grandeur et de la prospérité des nations. Ce n'est pas tout; les États transforment par des tarifs intérieurs les conditions du travail et des échanges; ils décrètent arbitrairement des primes en faveur de tels ou tels produits, et modifient les tarifications douanières par des faveurs accordées soit à des industries, soit à des associations, quelquefois même à des trusts. Il résulte de tous ces impôts prélevés sur les consommateurs un renchérissement à l'intérieur et des facilités plus grandes d'écouler à meilleur marché en pays étranger le surplus de la production. Le régime international actuel n'est-il pas l'incertitude et l'incohérence, et n'a-t-on pas le droit de dire que c'est le régime du désordre et de l'anarchie? »

Il n'y a pas, nous devons le reconnaître, d'exagération dans le tableau si noir tracé par M. Delombre, mais quel est le remède à un mal si intense et si prolongé? Il n'en est pas d'autre, selon lui, que le retour au système des traités de commerce.

C'est ce que disait, avec tant de verve et de bon sens, un maître de l'économie politique, un homme d'État dont le nom seul était un programme et qui alliait à l'éloquence et à l'érudition l'esprit pratique de l'homme rompu aux affaires et à la direction des idées et des hommes, l'éminent et regretté M. Léon Say.

Voici dans quels termes s'exprimait, à l'occasion de l'Exposition de Chicago, M. Léon Say :

Les Expositions internationales ne sont guère plus que l'image très effacée de ce qu'elles ont été dans le passé; mais on peut aussi les considérer comme l'espérance d'un avenir à créer. On y marque le pas des affaires internationales pour le jour de la reprise.

Elles ne sont bien aujourd'hui que de simples démonstrations platoniques, mais ne redeviendront-elles pas fécondes le jour où notre régime économique, après tant d'insuccès dus à son inflexibilité et à son exagération doctrinale, aura subi des modifications qui le rendront plus souple et plus approprié aux nécessités nationales?

Il devient évident qu'un tarif élevé, qu'on l'appelle minimum ou maximum, ne peut subsister qu'à la condition d'être accompagné comme d'un cortège de traités de commerce libéraux, qui en corrigent un certain nombre d'effets destructeurs de la prospérité de la nation.

Il faut nous décider à remplacer, par des traités véritables, ces *modus moriendi*, appelés sans doute, par dérision, des *modus vivendi*, par lesquels on espère en vain prolonger l'existence menacée du régime actuel. Au jour du retour à notre ancienne politique commerciale, nous verrons les Expositions internationales ouvertes à nos produits à l'étranger reprendre pour nous toute leur valeur et nos industriels en retirer les profits qu'ils y ont réalisés jadis.

Quel a été, depuis l'établissement du nouveau régime économique, national et international, le mouvement des échanges extérieurs entre les différents peuples. Rien ne saurait avoir, en pareille matière, plus d'éloquence que les chiffres eux-mêmes : aussi laissons-les parler leur ferme et rude langage.

COMMERCE EXTÉRIEUR DE LA FRANCE (COMMERCE SPÉCIAL) DE 1827 À 1900.

(Valeurs exprimées en milliers de francs.)

PÉRIODES OU ANNÉES.	RÉSULTATS GÉNÉRAUX.			IMPORTATIONS PAR NATURE DE PRODUITS.			EXPORTATIONS PAR NATURE DE PRODUITS.			
	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.	TOTAUX.	OBJETS d'alimentation.	MATIÈRES nécessaires l'industrie.	OBJETS fabriqués.	OBJETS NATURELS (jusqu'en 1880). Objets d'alimentation.	OBJETS NATURELS (jusqu'en 1880). Matières nécessaires à l'industrie.	OBJETS fabriqués.	COLIS postaux.
Moyenne :										
1827-1836	479.9	521.4	1,001.3	128.3	315.5	36.1	148.9		372.5	//
1837-1846	776.4	712.9	1,489.3	178.0	543.3	55.1	186.0		926.9	//
1847-1850	1,077.1	1,223.7	2,300.8	298.9	727.0	50.7	391.8		831.9	//
1851-1855	1,167.3	1,385.7	2,553.0	262.2	759.3	57.4	332.0		975.6	//
1856-1860	1,792.7	2,037.9	3,830.6	437.9	1,193.8	67.2	668.8		1,315.0	//
1861-1865	2,447.4	2,564.8	5,012.2	600.6	1,699.9	147.1	1,082.5		1,482.4	//
1866-1870	3,028.8	2,934.7	5,963.5	756.1	2,023.9	246.9	1,375.6		1,559.0	//
1871-1875	3,547.2	3,599.0	7,146.2	929.4	2,245.1	372.8	1,740.2		1,858.8	//
1876-1880	4,292.6	3,378.1	7,670.7	1,490.4	2,269.2	533.0	1,642.2		1,735.9	//
1881	4,863.4	3,561.5	8,424.9	1,242.6	2,437.3	683.5	887.3	800.1	1,874.1	//
1882	4,821.8	3,574.4	8,396.2	1,670.7	2,376.0	775.1	878.8	807.3	1,888.3	//
1883	4,804.3	3,451.9	8,256.2	1,638.2	2,397.7	768.4	849.4	751.6	1,850.9	//
1884	4,343.5	3,232.5	7,576,0	1,438.4	2,208.4	696.7	783.4	759.1	1,690.0	//
1885	4,088.4	3,088.1	7,176.5	1,453.3	2,022.8	610.3	749.8	707.4	1,630.9	//
1886	4,208.1	3,248.8	7,456.9	1,540.7	2,082.4	585.0	731.2	773.0	1,744.6	//
1887	4,026.0	3,246.5	7,272.5	1,423.0	2,014.4	588.6	703.0	805,0	1,738.5	//
1888	4,107.0	3,246.7	7,353.7	1,507.0	2,021.2	578.8	726.7	813.4	1,706.6	//
1889	4,316.8	3,704.0	8,020.8	1,441.2	2,262.5	613.1	837.5	940.6	1,925.9	//
1890	4,436,9	3,753.4	8,190.3	1,445.1	2,341.7	650.1	855.4	899.0	1,999.0	//
1891	4,767.8	3,569.7	8,437.5	1,652.5	2,447.2	668.1	808.6	832.6	1,928.3	//
1892	4,188.0	3,460.7	7,648.7	1,400.4	2,172.7	614.4	759.3	822.6	1,828.6	//
1893	4,853.7	3,236.4	7,090.1	1,060.7	2,228.9	564.1	710.6	784.0	1,741.8	//
1894	3,850.4	3,078.1	6,928.5	1,197.6	2,104.5	548.3	666.2	754.7	1,657.2	//
1895	3,719.9	3,373.8	7,093.7	1,035.5	2,100.9	583.5	591.0	873.6	1,909.2	//
1896	3,798.6	3,400.9	7,199.7	1,006.6	2,173.6	618.4	651.8	832.2	1,912.2	//
1897	3,956.0	3,598.0	7,554.0	1,028.6	2 318.9	608.5	720.7	943.9	1,933.4	//
1898	4,472.5	3,510.8	7,983.3	1,505.6	2,348.5	618.4	662.8	932.3	1,915.7	//
1899	4,518.3	4,152.6	8.670.9	950.9	2,839.6	727.7	675.3	1,210.2	2,267.0	//
1900	4,408.5	4,078.0	//	//	//	//	//	//	//	//

IMPRIMERIE NATIONALE.

COMMERCE EXTÉRIEUR DE DIVERS PAYS DE 1872 À 1900.

PÉRIODES ou ANNÉES.	ROYAUME-UNI. Milliers de livres sterling à 25 fr. 12.		EMPIRE ALLEMAND. Milliers de marks à 1 fr. 235.		BELGIQUE. Milliers de francs.	
	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
1872-1891 MOYENNE	377,889.2	221,544.2	3,480,110	2,635,580	1,448,401	1,139,395
1882-1891 MOYENNE	398,479.7	242,627.4	3,413,350	3,150,970	1,526,215	1,328,741
1890	420,692	328,252	4,145,500	3,326,600	1,672,115	1,437,024
1891	435,441	309,114	4,150,800	3,175,500	1,799,815	1,519,033
1892	423,794	291,640	4.018,549	2,954,110	6,536,454	1,369,440
1893	404,688	277,108	3,961,700	3,091,900	1,575,139	1,355,945
1894	408,345	273,786	3,968,251	2,961,454	1,574,549	1,303,686
1895	416,690	285,832	4,120,669	3,317,900	1,680,408	1,385,439
1896	441,800	296,379	4,637,863	3,913,178	1,776,732	1,467,944
1897	451,000	294,200	4,680,700	3,635,000	1,873,000	1,626,400
1898	470,400	294,000	5,118,500	3,746,600	1,795,700	1,797,000
1899	//	//	//	//	//	//
1900	523,633	291,451	5,833,300	4.555,200	//	//

PÉRIODES ou ANNÉES.	AUTRICHE-HONGRIE. Milliers de florins à 2 fr. 47.		SUISSE. Milliers de francs.		ITALIE. Milliers de lires de 1 franc.	
	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
1872-1881 MOYENNE	574,988	578,712	// (1)	// (1)	1,306,689.8	1,196,637.7
1882-1891 MOYENNE	580,889	732,096	838,038.8	664,571	1,396,186	1,064,701.9
1890	610,733	771,376	954,273	702,813	1,319,638	895,945
1891	613,713	786,712	932,166	671,867	1,126,585	876,800
1892	622,571	722,721	869,410	657,649	1,173,392	958,187
1893	670,706	805,556	827,522	646,451	1,191,228	964,188
1894	699,992	795,424	825,883	621,199	1,094,649	1,026,506
1895	722,473	741,810	915,856	663,360	1,187,289	1,037,708
1896	705,787	774,004	993,859	688,261	1,173,233	1,052,098
1897	755,300	766,200	1,031,200	693,200	1,191,600	1,091,700
1898	830,900	808,800	1,065,300	723,890	1,413,300	1,203,600
1899	//	//	//	//	//	//
1900	1,683,482 (2)	1,911,891 (2)	//	//	1,699,235	1,338,346

(1) Cette période comprend seulement les années 1885-1891. — (2) Couronnes.

IMPORTATIONS ET EXPORTATIONS DES ÉTATS-UNIS DE 1890 À 1900.

	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
	—	—
	dollars.	dollars.
1890	823,397,726	850,502,548
1891	828,320,943	970,509,646
1892	840,930,955	938,420,660
1893	776,248,924	876,108,781
1894	676,312,941	825,102,248
1895	801,669,347	824,860,136
1896	681,579,556	1,005,837,241
1897	742,595,229	1,099,709,045
1898	634,964,448	1,255,546,266
1899	798,967,410	1,275,467,971
1900	829,019,337	1,477,949,666

Tous ces tableaux ne constituent-ils pas la plus complète, la plus suggestive et la plus éloquente leçon de choses qu'il soit possible de faire passer sous les yeux de tous les Français, de toutes professions, de toutes conditions, de toutes opinions!

Pour peu que nous soyons jaloux de la grandeur et de la prospérité de notre cher pays, n'apparaît-il pas combien sont vides, creuses et condamnables ces formules qui se résument dans ces mots : «Chacun chez soi, la France aux Français». A quoi servent les ligues et les associations soi-disant patriotiques où avec l'amour très étroit et très contestable de la patrie dans tout ce qu'il offre de plus personnel et de plus égoïste se distille le poison des divisions et des haines nationales et internationales?

Que pèsent dans la balance où se règlent les destinées du globe, les théories des classifications et des distinctions entre ceux qui servent les mêmes intérêts et se livrent à des efforts et à des sacrifices opiniâtres au profit de la patrie?

Quand il s'agit de répandre le nom et les produits de nos concitoyens, c'est-à-dire de 38 à 39 millions d'êtres, dans le monde ancien et nouveau, peuplé de plusieurs milliards d'individus et de lutter contre les rivalités de pays qui comptent de 50 à 200 millions d'habitants, qui pensent et qui travaillent; quand, dans le mouvement général du commerce, nous ne venons plus maintenant qu'au quatrième rang, après l'Angleterre, l'Allemagne et les États-Unis, que valent les théories et les déclamations de ceux qui prétendent tenir boutique d'esprit et de patriotisme français?

La vérité qui frappe nos regards, nous éblouit et nous aveugle, c'est que nous devons, sans fausse vanité comme sans découragement, nous mettre et nous maintenir au travail et, tout en conservant les heureuses qualités dont la nature nous a libéralement dotés, nous débarrasser de nos défauts et de nos préjugés. ous devons combattre nos adversaires avec leurs propres armes et plutôt apprendre à les connaître que les mépriser ou les négliger.

Si le peuple allemand, pris dans son ensemble, dit le distingué M. Blondel, n'a ni notre distinc-

tion, ni notre élégance, il a d'autres qualités, il possède, au plus haut degré, cette volonté à longue portée, gauche parfois dans l'acte isolé, mais féconde dans l'ensemble.

J'ai connu en Allemagne, dans ce monde industriel et commercial que j'ai étudié de mon mieux, beaucoup de gens qui, avec une intelligence qui m'a semblé très ordinaire, sont arrivés à une source énorme de résultats, et cela par le travail, la bonne organisation et la méthode, acquérant ainsi une partie des talents que leur a refusés la nature.

En dépit de certaines réserves, je ne puis m'empêcher de rendre hommage à ces qualités de persévérance et d'opiniâtreté, grâce auxquelles de si grands progrès ont été réalisés.

Aux qualités des Allemands, il serait bon d'ajouter l'esprit d'audace et de discipline méthodique; le sain amour du pays et des institutions nationales; l'habitude de mettre la politique et toutes les forces du pays au service du commerce et de l'industrie qui distinguent nos voisins d'outre-Manche. Il nous serait utile d'étudier leurs procédés de colonisation et d'administration, sans, pour cela, négliger l'étude des systèmes appliqués si heureusement par nos amis les Hollandais et les Belges et par nos nouveaux ou plutôt nos anciens amis, avec lesquels nous n'avons jamais été séparés par des causes de conflit sérieux, les Italiens.

Il nous serait également avantageux de peupler nos si belles et si importantes colonies non pas de fonctionnaires et de concitoyens plus ou moins besogneux et poussés au loin par la gêne et par la misère, mais d'éléments jeunes, vigoureux et préparés de longue main à une émigration utile.

Il nous serait surtout nécessaire de ne pas toujours faire appel aux pouvoirs publics et à l'État et de ne compter que sur nous-mêmes et sur nous seuls. L'homme qui a foi en lui et qui est prêt à lutter et à marcher à la conquête du monde est, pour une nation, le plus sûr levier par lequel elle puisse soulever et forcer ses destinées.

Le Français qui, à ses qualités natives, ajouterait quelques-unes de celles qui sont particulières aux Allemands, aux Américains, aux Italiens, aux Anglais et à nos autres rivaux, serait non seulement le propagateur de notre civilisation et de nos idées, mais le bienfaiteur de l'humanité.

Grâce à lui, notre pays pourrait de nouveau aspirer à la suprématie intellectuelle, morale et matérielle et recommander à ses enfants la pratique de ce principe que le poète romain pouvait, avec une si légitime fierté, rappeler à ses concitoyens :

Tu regere imperio populos, Romane, memento.

JULIEN HAYEM.

INDEX

DES COLLECTIONS CITÉES DANS LES RAPPORTS DE LA CLASSE 86

À PROPOS DE L'EXPOSITION CENTENNALE.

Collection Boichard (pages 296–310–312–537–551–552).

Collection Caïn (G.) [page 425].

Collection Carnot (page 218).

Collection Cornély (page 537).

Collection Dablin (pages 171–418–424).

Collection Duchet (pages 418–425).

Collection Dugrenot (page 424).

Collection Duvelleroy (page 425).

Collection Flameng (François) [pages 138–269].

Collection Flaux (Comtesse de) [page 216].

Collection Folleville (page 138).

Collection Foucault (André) [page 424].

Collection Gayet (page 165).

Collection Gérome (page 172).

Collection Heymann (page 424).

Collection Jacquemant (page 140).

Collection Lavedan (Henri) [pages 218–314–478].

Collection Léoty (pages 498–499–551).

Collection Lesecq des Tournelles (page 496)

Collection Malaret (de) [page 218].

Collection Marolles (Abbé Michel de) [pages 206 et suivantes].

Collection Mirtil (page 558).

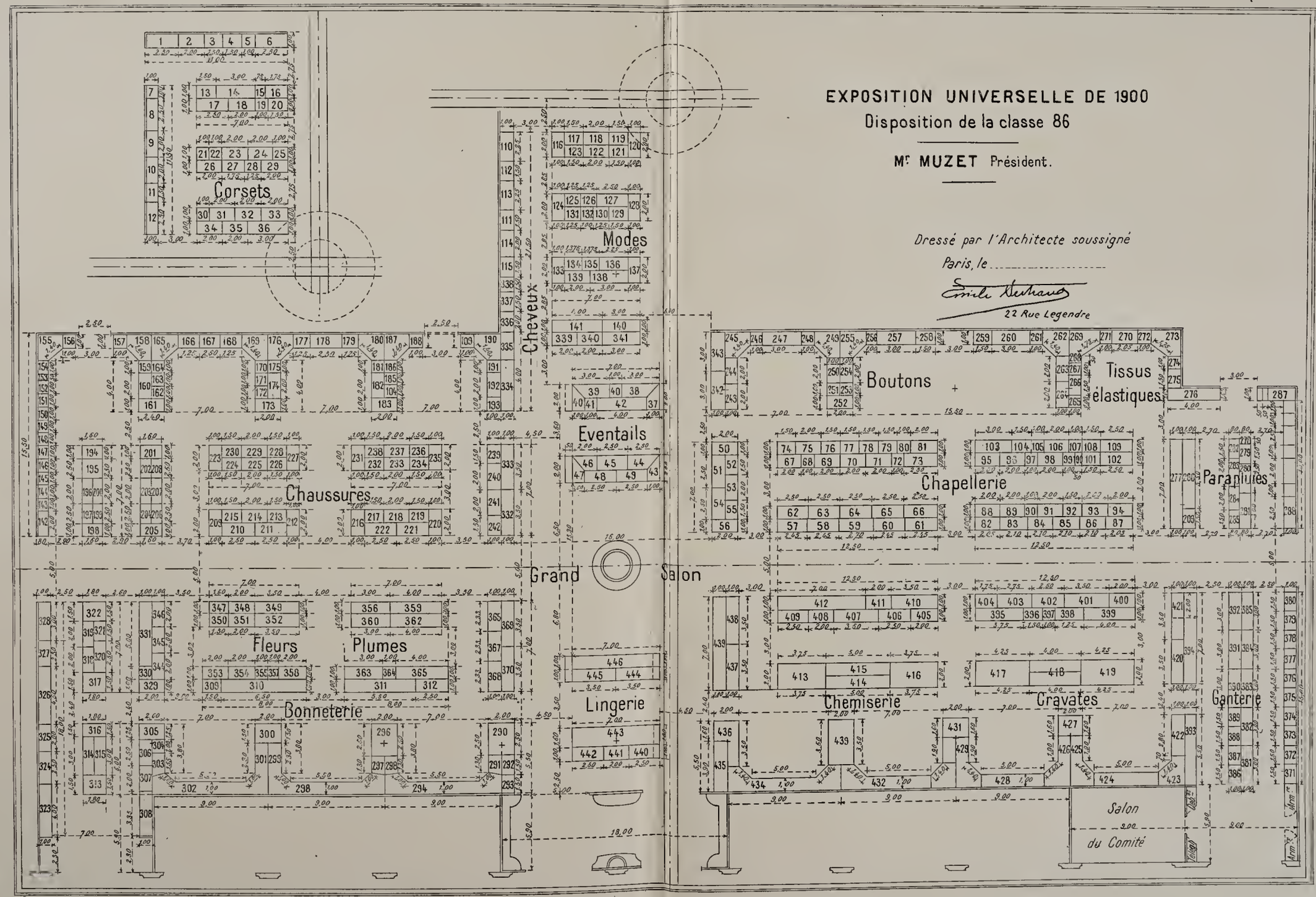
EXPOSITION UNIVERSELLE DE 1900
Disposition de la classe 86
Mr MUZET Président.
Dressé par l'Architecte soussigné
Paris, le
22 Rue Legendre
Corsets
Modes
Cheveux
Boutons
Tissus élastiques
Eventails
Chaussures
Chapellerie
Parapluies
Grand Salon
Fleurs
Plumes
Bonneterie
Lingerie
Chemiserie
Cravates
Ganterie
Salon du Comité

TABLE DES MATIÈRES.

Groupe XIII (Deuxième partie. — Classes 85 et 86.)

Classe 85. — Industrie de la confection et de la couture pour hommes, femmes et enfants

Pages.

Composition du Jury 3

PREMIÈRE PARTIE.

PRÉLIMINAIRES.

Préambule 5

Récompenses 6

DEUXIÈME PARTIE.

HISTORIQUE DE L'HABILLEMENT EN FRANCE.

La mode en France depuis l'époque gallo-romaine jusqu'à nos jours :

- Considérations préliminaires 9
- Le costume de l'époque gallo-romaine à Louis XIII 11
  - Époque gallo-romaine 11
  - Époque carlovingienne 12
  - Époque gothique 12
  - Époque de la Renaissance 12
- Organisation du travail jusqu'à Louis XIV 14
- Le costume sous Louis XIV 18
- Organisation du travail 19
- Le costume sous la Régence et sous Louis XV 21
- Le costume sous Louis XVI 23
- Organisation du travail, de l'Édit de 1675 jusqu'au milieu du XIXe siècle 25
- Le costume, de la Révolution à nos jours 27

Le Palais du costume 32

TROISIÈME PARTIE.

VÊTEMENTS DE FEMMES.

Création de l'industrie de la confection. — Son importance actuelle 35

Organisation de l'industrie de la couture et de la confection : Pages.
Ses subdivisions 41
Grande couture 41
Moyenne couture 43
Petite couture à façon 44
Confection en gros 45
Article riche 47
Article moyen 47
Article à bas prix 49
Industrie allemande de la confection 49
Magasins de nouveautés 51
Main-d'œuvre. — Salaires 53
Outillage 56
Apprentissage. — Enseignement professionnel 56
Placement 59
Concours 61
Écoles Élisa Lemonnier 63
Groupements syndicaux. — Œuvres de prévoyance et de mutualité 67
L'Aiguille 68
La Parisienne 69
La Couturière 69
Institutions philanthropiques :
La Mutualité maternelle de Paris 70

Commerce :
Marché intérieur 72
Marché extérieur 73
Importations 76
Droits de douane 77

Résumé des grands faits qui se sont produits dans l'habillement des deux sexes depuis le commencement du siècle 78

Appréciation des produits exposés (vêtements de femmes) 79
Couture 80
Confections et fourrures 82
Magasins de nouveautés 83
Colonies. — Pays étrangers 83

Collaborateurs 84

QUATRIÈME PARTIE.

VÊTEMENTS D'HOMMES.

Vêtements pour hommes et pour enfants :
Considérations générales 85

Organisation du travail 86
Costumes d'enfants 88
Costumes populaires 89

Organisation du travail (suite) : Pages.
Costumes de sport. 90
Livrées. — Chasse. — Pêche. 90
Costumes ecclésiastiques. — Barreau. 90
Grands magasins. 92
Tailleurs sur mesure 92
Spécialités. — Tailleurs d'uniformes. 95
Questions professionnelles et sociales :
Mutualité. — Prévoyance. — Assistance. 99
Grèves. 100
Chômages 101
Conditions sociales. 101
Apprentissage. — Enseignement professionnel 102
Groupements syndicaux. — Œuvres d'assistance et de mutualité. 102
Commerce. 104
Appréciation des produits exposés (vêtements d'hommes) 107
Colonies 108
Expositions étrangères. 108
Collaborateurs 110

Classe 86. — Industries diverses du vêtement.

Avant-propos. — Introduction, par Julien Hayem. . . . . 115 et 117
Chaussure, par Aug. Mortier 137
Chapellerie, par Aug. Mortier. 164
Bonneterie, par Aug. Mortier. 206
Ganterie, par Aug. Mortier. 268
Modes, par Julien Hayem 294
Fleurs et plumes, par Julien Hayem. 336
Cheveux, par Julien Hayem. 388
Éventails, par Julien Hayem. 418
Boutons, par Julien Hayem. 441
Cannes, fouets, cravaches, parasols, ombrelles, parapluies, par Julien Hayem 473
Corsets, par Julien Hayem. 495
Lingerie pour hommes et pour femmes, par Julien Hayem 530
Cravates, par Julien Hayem. 615
Tissus élastiques, bretelles, par Julien Hayem. 628
Conclusions, par Julien Hayem. 638
Index des collections citées à propos de l'Exposition centennale. 675

Imprimerie nationale. — 7263-02.

Special
93 B 1018
v. 13 pt. 2

THE GETTY CENTER
LIBRARY